



Biblioteca Alexandrina



0659910

تقنيات الراكو كمعالجات لونية على النحت الخزفي

رسالة علمية

مقدمة إلى الدراسات العليا بكلية الفنون الجميلة - جامعة الإسكندرية
إستيفاء للدراسات المقررة للحصول على درجة

الماجستير

في الفنون الجميلة

قسم النحت - تخصص النحت الخزفي

مقدمة من

بسمه النبيل عباس السيد الشنواني

٢٠٠٦

تقنيات الراكو كمعالجات لونية على النحت الخزفي

مقدمة من

بسمة النبيل عباس السيد الشنواني

للحصول على درجة

الماجستير في الفنون الجميلة

قسم النحت - تخصص النحت الخزفي

لجنة المناقشة والحكم على الرسالة

أ.د. / أحمد عبد الوهاب

أستاذ غير متفرغ بقسم النحت بكلية الفنون الجميلة - جامعة الإسكندرية

أ.د. / سمير عبد اللطيف شوشان

أستاذ ورئيس قسم النحت بكلية الفنون الجميلة - جامعة الإسكندرية

أ.د. / محمد إسماعيل جاهين

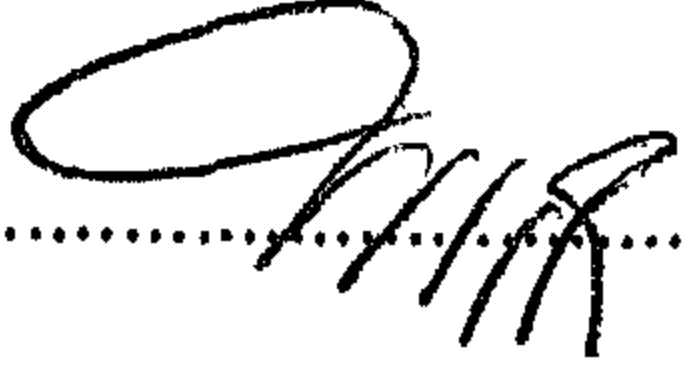
عميد كلية الفنون الجميلة - جامعة المنيا

أ.د. / عبد الرازق محمد السيد

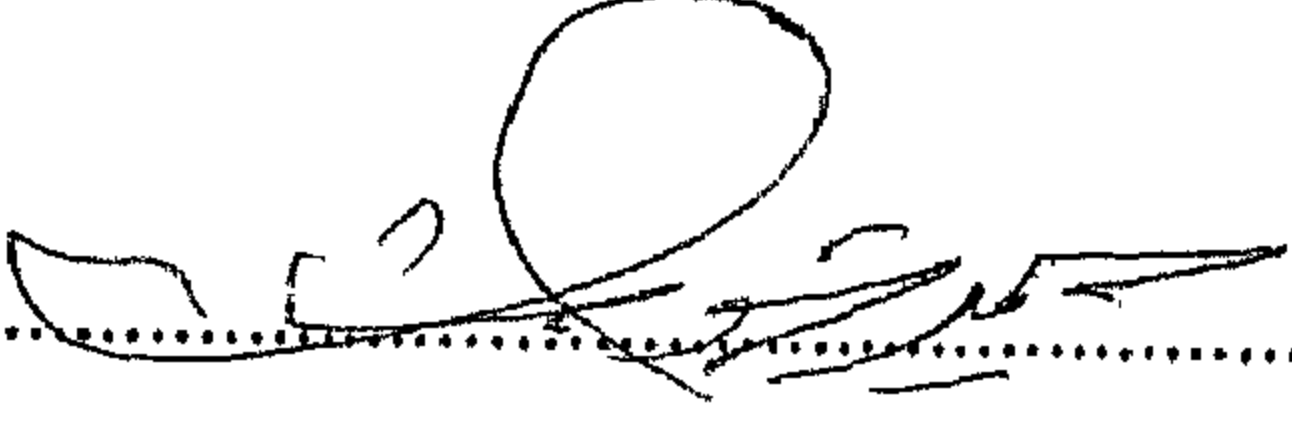
أستاذ متفرغ بقسم النحت - كلية الفنون الجميلة - جامعة الإسكندرية

تاريخ: / /

لجنة الإشراف

.....


أ. د. / أحمد عبد الوهاب
أستاذ غير متفرغ بكلية الفنون الجميلة
قسم النحت
جامعة الإسكندرية

.....


أ.د. / سمير عبد اللطيف شوشان
رئيس قسم النحت بكلية الفنون الجميلة
جامعة الإسكندرية

شكر وتقدير

ويُشرفني أن أتقدم بولافر الشكر وخالص التقدير إلى أساتذتي الكرام

أ.د/ أحمد عبد الوهاب

أستاذ غير متفرغ بقسم النحت – كلية الفنون الجميلة – جامعة الإسكندرية

أ.د/ سمير عبد اللطيف شوشان

أستاذ ورئيس قسم النحت – كلية فنون جميلة – جامعة الإسكندرية

لما بذلتموه سياوتكم من وقت غالي، وفكر ثاقب، وتوجيه سرير واثم، وسعاونة صاوقة، وتشجيع مثمر، مما كان له أبلغ الأثر في إثراء هذا البحث.

كما أتقدم بولافر الشكر وخالص التقدير إلى:

أ.د/ محمد إسماعيل جاهين

عميد كلية الفنون الجميلة جامعة المنيا.

وأ.د/ عبد الرازق محمد السيد

أستاذ متفرغ بقسم النحت – كلية الفنون الجميلة – جامعة الإسكندرية

لما قدمتموه سياوتكم من عونٍ صاوق، وتوجيهات هادفة، وإرشادات علمية واثمة بناءة، مما كان له أبلغ الأثر في إتمام هذا البحث.

الباحثة

إهداء

إلى أسمى المحنون ووالدتي العزيز وأسرتي الكريمة إهري إليكم هذا البحث فهو
نتاج مجهوداتكم الخالصة وليتنى أستطيع أهدكم ما هو أكثر.

كما أتشرف بإهداء هذا البحث إلى السيدة الفاضلة الأستاذة / أسمية الشافعي
وكل من ساهم في إخراج هذا البحث شاكراً لكل جهر بذلتموه سياوتكم للعمل على
مساهرتنا في التعرف على المناهج الصحيحة لعمل البحث العلمي على أسس وقواعد
سليمة - راجية من الله عز وجل أن يجيركم ويجيرنا عنه كل خير.

بسمه الشنواني

فهرس المحتويات

| الصفحة | الموضوع |
|--------|--|
| ١ | مقدمه |
| ٣ | مشكلة البحث - مسلمات البحث- فروض البحث- أهداف البحث- منهج البحث |
| ٤ | أهمية البحث |
| ٤ | حدود البحث |
| ٥ | الدراسات المرتبطة بالبحث |
| ٥ | أولاً: الدراسات العربية |
| ٦ | ثانياً: الدراسات الأجنبية |
| ٧ | المصطلحات الواردة في البحث |
| | الباب الأول: |
| | نبذة تاريخية عن نشأة فن الراكو |
| | الفصل الأول: تاريخ فن الراكو في جنوب شرق آسيا |
| ١٣ | أنيات الراكو وعلاقتها بمفهوم الوابى سابى |
| ١٥ | الراكو و تطور أنية الشاى |
| ١٦ | فلسفة فن الراكو وعلاقتها بظواهر الطبيعة |
| ١٧ | تقنيات تشكيل أنية الراكو |
| | الفصل الثانى: الراكو فى الولايات المتحدة الأمريكية |
| ١٩ | نقاط التباين بين الراكو اليابانى ونظيره الأمريكى |
| ٢١ | تقنيات الراكو المعاصر |
| ٢١ | أهم الآراء حول تعريف فن الراكو |
| | الباب الثانى: التكامل التشكيلى والتكنولوجى بين طينيات الراكو وعناصر التشكيل فى النحت الخزفى. |
| | الفصل الأول تطور مفهوم الشكل الخزفى وعلاقته بعناصر البناء و التشكيل |
| ٢٦ | التطور الخزفى المعاصر |
| ٢٧ | أولاً: جماليات و تقنيات الشكل الخزفى |
| ٢٧ | ثانياً: الخامات المستخدمة |
| ٢٧ | مفهوم النحت الخزفى |
| ٢٨ | عناصر الهيكل البنائى و التشكيلى لعمل النحت الخزفى |
| ٢٨ | أولاً: الشكل |
| ٢٩ | أنواع الأشكال فى النحت الخزفى |
| ٢٩ | ثانياً: الكتلة |
| ٢٩ | ثالثاً: الفراغ |
| ٢٩ | أنواع الفراغ |
| ٣٠ | ١. الفراغ الداخلى |
| ٣٠ | • الفراغ النافذ |
| ٣٠ | • الفراغ السالب |
| ٣٠ | • الفراغ الناشئ عن تركيب أكثر من شكل فى هيئة موحدة |
| ٣٠ | • الفراغ المطلق |
| ٣٠ | ٢- الفراغ المحيط بالشكل |
| ٣٠ | رابعاً: الملمس |
| ٣٠ | أنواع الملامس |
| ٣١ | الملمس وعلاقته بالضوء |
| ٣١ | خامساً: اللون |
| ٣١ | وظائف اللون |
| ٣٢ | مصادر اللون فى الأعمال الخزفية |
| ٣٢ | الخزاف وعلاقته بالعناصر الأساسية لعمل الراكو |
| ٣٣ | أهم المواد الأساسية التى يصنع منها عمل الراكو |

| | |
|----|---|
| ٣٥ | الفصل الثاني: الطينيات وأهم أنواع الطينيات المستحدثة للراكو وعلاقتها بالصدمة الحرارية |
| ٣٦ | ماهية الطين |
| ٣٦ | الطينيات الرسوبية |
| ٣٦ | الطينيات الأرضية |
| ٣٦ | هيئة الطينيات وعلاقتها بكمية الماء المضافة |
| ٣٦ | الطين السائل |
| ٣٧ | الطين اللدن |
| ٣٧ | الطين الصلب |
| ٣٧ | خواص الطينيات |
| ٣٧ | أولاً: اللدونة |
| ٣٧ | أهم العوامل التي تتوقف عليها اللدونة |
| ٣٨ | الأسباب الرئيسية لللدونة الطينيات |
| ٣٨ | ثانياً: الانكماش |
| ٣٨ | العوامل التي يتوقف عليها الانكماش |
| ٣٩ | مراحل الانكماش |
| ٣٩ | انكماش الجفاف |
| ٣٩ | انكماش الحريق |
| ٣٩ | ثالثاً الامتصاص |
| ٤٠ | كيفية حساب نسبة الامتصاص و مدى مسامية الجسم الخزفي |
| ٤٠ | أهم المواد المضافة لزيادة مسامية و امتصاص الجسم الخزفي |
| ٤١ | رابعاً: اللون |
| ٤١ | التنوع اللوني في الجسم الطيني |
| ٤١ | خامساً: المدى الحرارى |
| ٤٢ | أهم أنواع الطينيات الطبيعية لتنفيذ اعمال الراكو |
| ٤٢ | ١. الكاولينات |
| ٤٣ | ٢. طينة الكرات |
| ٤٣ | • خواص طينة الكرات |
| ٤٣ | ٣. الطينيات الأرضية الحمراء |
| ٤٣ | • أهم مميزات الطينيات الحمراء |
| ٤٣ | ٤. طينيات الخزف الحجرى |
| ٤٣ | ٥. الطينيات الحرارية |
| ٤٤ | ٦. طينيات الساجار |
| ٤٤ | ٧. الطينيات الارضية |
| ٤٤ | ٨. طينيات القرميد |
| ٤٤ | ٩. سبديومين |
| ٤٤ | ١٠. طينيات الفلنت |
| ٤٤ | ١١. بنتونايت |
| ٤٥ | نسب تقريبية لدرجة للانكماش فى الطينيات |
| ٤٦ | المواد الخزفية غير المرنة |
| ٤٦ | السيالكا |
| ٤٦ | الكوارتز والفلنت |
| ٤٦ | الفلسبار |
| ٤٦ | أنواع الفلسبار |
| ٤٧ | الطلق |
| ٤٧ | الجروج |
| ٤٧ | مولوكيت |
| ٤٧ | الرماد البركانى |

| الصفحة | الموضوع |
|--------|--|
| ٤٨ | مواد عضوية----- |
| ٤٨ | البوكسيت----- |
| ٤٨ | طينات الراكو وعلاقتها بالصدمة الحرارية----- |
| ٤٨ | أهم أنواع الطينات المستحدثة لأعمال الراكو----- |
| ٥١ | تركيبات الطينات المستحدثة لأعمال الراكو من مواد جافة و معد صناعيا----- |
| ٥٦ | أساليب التشكيل المتبعة لتنفيذ أعمال الراكو----- |
| ٥٦ | أولاً: التشكيل المباشر----- |
| ٥٧ | أهم المواد التي يتم إضافتها إلى جسم الطينة للحصول على الصلابة الخضراء----- |
| ٥٧ | مواد خشنة الحبيبات----- |
| ٥٧ | مواد رقيقة الحبيبات----- |
| ٥٧ | نسيج بعض المواد----- |
| ٥٧ | أساليب التشكيل غير المباشر----- |
| ٥٧ | أ. الضغط----- |
| ٥٨ | ب. الحبال----- |
| ٥٨ | ج. الألواح----- |
| ٥٨ | ثانياً التشكيل غير المباشر----- |
| ٥٨ | أ. الصب السائل في قالب----- |
| ٥٩ | الخزف المصمت----- |
| ٥٩ | الخزف المفرغ----- |
| ٥٩ | ب الضغط----- |
| ٥٩ | التجفيف----- |
| ٦٠ | المرحلة الاولى للتجفيف----- |
| ٦٠ | المرحلة الثانية للتجفيف----- |
| ٦١ | الطين وعلاقته بالجليز----- |
| ٦١ | الطرق التي تمكن الخزاف من الاختيار المناسب للطين و الجليز و الاسلوب للتعامل معه----- |
| | الباب الثالث :اثر القيمة الجمالية لفن الراكو وعلاقتها في إثراء الجانب التشكيلي على اعمال النحت الخزف |
| | الفصل الأول: القيمة الجمالية للراكو وأهم أنواع الجليزات المستخدمة |
| ٦٥ | خصائص ومتناقضات فن الراكو----- |
| ٦٦ | الجليزات----- |
| ٦٦ | عملية التزجيج وما هية الجليز----- |
| ٦٦ | الجليز----- |
| ٦٨ | جليزات الراكو التقليدية----- |
| ٦٨ | جليزات الراكو الحمراء الأساسية التقليدية----- |
| ٦٩ | بعض التركيبات لبدائل الراكو اتقليدى----- |
| ٧٢ | جليزات الراكو المعاصرة----- |
| ٧٢ | أولاً: الجليزات ذات القاعدة الرصاصية----- |
| ٧٢ | مزايا جليز الرصاص----- |
| ٧٢ | عيوب مركبات الرصاص----- |
| ٧٣ | مركبات الرصاص----- |
| ٧٣ | ثانياً: الجليزات ذات القاعدة القلوية----- |
| ٧٣ | أهم مميزات الجليزات القلوية----- |
| ٧٤ | أهم المشكلات و العيوب للجليزات القلوية----- |
| ٧٤ | المركبات القلوية----- |
| ٧٤ | مركبات الصوديوم----- |
| ٧٤ | مركبات البوتاسيوم----- |
| ٧٥ | البوراكس----- |
| ٧٥ | الفريت----- |

| الصفحة | الموضوع |
|--------|--|
| ٧٦ | فريت شيراتاما----- |
| ٧٧ | جليزات الراكو الشفافة----- |
| ٧٩ | تلوين الجليزات----- |
| ٨٥ | الجليز ذو البريق المعدنى----- |
| ٨٥ | الجليز التجارى----- |
| ٨٥ | جليز الانجوب----- |
| ٨٧ | اساليب اضافة الجليز----- |
| ٨٧ | الجليز بالطرشة----- |
| ٨٨ | الجليز بالتنقيط----- |
| ٨٨ | الجليز بالسكب----- |
| ٨٨ | الجليز بالغمر----- |
| ٨٨ | استخدام الفرشاه----- |
| ٨٩ | استخدام الكمبرسور----- |
| | الفصل الثاني :المعالجات الحرارية لأعمال الراكو |
| ٩١ | أولاً: عمليات الحريق----- |
| ٩١ | المرحلة الأولى : حرق البسكويت----- |
| ٩٢ | أهم العوامل التى تتوقف عليها مدة الحرق الأول----- |
| ٩٣ | المرحلة الثانية : حرق الجليز----- |
| ٩٣ | المرحلة الثالثة : عملية الاختزال----- |
| ٩٥ | عملية الغمر فى الماء----- |
| | الفصل الثالث : أهم أنواع الأفران المستخدمة و كيفية رص الأعمال داخل الفرن |
| ٩٧ | الفرن الكهربى----- |
| ٩٧ | أفران الغاز----- |
| ٩٨ | أهم خصائص أفران الغاز----- |
| ٩٨ | عيوب أفران الغاز----- |
| ٩٨ | أهم العوامل التى يجب مراعاتها عند استخدام أفران الغاز أو الكهرباء----- |
| ٩٩ | أفران الخشب----- |
| ٩٩ | أهم عوامل التصميم فى أفران الخشب----- |
| ١٠٠ | عيوب فرن الخشب----- |
| ١٠٠ | أفران الحديد----- |
| ١٠١ | الأفران المستمرة----- |
| ١٠١ | تحويل الأفران إلى فرن راکو----- |
| ١٠١ | أنواع أفران الراكو Raku اليابانية التقليدية----- |
| ١٠٢ | تقنيات و مميزات فرن الراكو----- |
| ١٠٢ | طرق رؤية الأعمال داخل غرفة الحرق----- |
| ١٠٣ | طرق توليد الحرارة فى غرف الحرق----- |
| ١٠٣ | تعبئة و رص الأعمال داخل الفرن----- |
| ١٠٤ | طرق قياس درجات الحرارة----- |
| ١٠٤ | أولاً: البارومتترات----- |
| ١٠٥ | المزدوجات الحرارية----- |
| ١٠٥ | ثانياً: المخاريط البارومترية----- |
| ١٠٦ | ثالثاً: النماذج التجريبية----- |
| | الباب الرابع : دراسات تحليلية و تطبيقية |
| | الفصل الاول : نبذة عن أعم الفنانين العالميين المشتغلين بالراكو وتحليل بعض الأعمال |
| ١٠٩ | الفنان بول سولندر----- |
| ١١٠ | الفنان وليم ك. ترندر----- |
| ١١٠ | الفنان هال ريجر----- |

| الصفحة | الموضوع |
|--------|---|
| ١١٠ | الفنان واين هجى |
| ١١٠ | الفنان شىجى |
| ١١١ | الفنان ستيفن وسوزان كيمى |
| ١١١ | الفنان ورن جليرسون |
| ١١١ | الفنانة كرسى كوكنجهام |
| ١١٢ | الفنان أندريه ليز |
| ١١٢ | الفنانة آنى مايسون |
| | الفصل الثانى : تطبيقات عملية |
| ١١٤ | طرق إعداد الطينات |
| ١١٤ | طرق الحصول على طينات الراكو |
| ١١٤ | أ- شراء طين الراكو جاهز |
| ١١٤ | ب- بتعديل طين لدن موجود بالفعل لجعله مناسب لتقنيات الراكو |
| ١١٤ | الخصائص الأساسية التى يجب تحقيقها فى الطين المستخدم |
| ١١٤ | طريقة إضافة طين الى الطين الأساسى |
| ١١٥ | ج- يعد الخزاف طينه الخاص من مواد جافة معد صناعيا |
| ١١٥ | طريقة تحضير طين لدن من مواد جافة |
| ١١٥ | د- التنقيب والحفر وتجهيز الطين من الطبيعة |
| ١١٥ | التنقيب |
| ١١٦ | الحفر |
| ١١٦ | تخزين الطين |
| ١١٦ | إعادة استخدام الطين |
| ١١٧ | إعداد الجليزات |
| ١١٧ | تحضير معلق الجليز من المواد الجافة |
| ١١٧ | الجليزات التى تحتوى على مواد قابلة للذوبان |
| ١١٨ | جليزات المكونة من مواد غير قابلة للذوبان |
| ١١٨ | التجهيزات المطلوبة لحرق الجليز |
| ١١٩ | مراحل التى يمر بها الجليز أثناء الحرق |
| ١٢١ | التجارب العملية |
| ١٢٢ | التجربة (١) |
| ١٢٤ | التجربة (٢) |
| ١٢٦ | التجربة (٣) |
| ١٢٨ | التجربة (٤) |
| ١٣٠ | التجربة (٥) |
| ١٣١ | التجربة (٦) |
| ١٣٢ | التجربة (٧) |
| ١٣٣ | التجربة (٨) |
| ١٣٥ | التجربة (٩) |
| ١٣٦ | التجربة (١٠) |
| ١٣٧ | بعض تجارب الجليزات المنفذة خلال التجربة العملية |
| ١٤٤ | ملحق الأشكال الواردة فى البحث |
| ٢٢٤ | المراجع |
| ٢٢٨ | نتائج وتوصيات البحث |
| ٢٣١ | ملخص البحث باللغة العربية |
| ٢٣٤ | ملخص البحث باللغة الإنجليزية |

فهرس الجداول

| الصفحة | التعليق على الجدول | رقم الجدول |
|--------|---|---------------|
| ٥٠ | المواد الأساسية التي تدخل في تركيب الجسم الطيني و خواصها ----- | ١ |
| ٥١ | طين راکو مادی مائل إلى الاسود ، يستخدم مخروط ٠٩-٠١٢ ----- | ٢ |
| ٥٢ | طين راکو بنى محمر ، يستخدم مخروط ٠٩-٠١٢ ----- | ٣ |
| ٥٢ | طين راکو رمادى ، و يستخدم مخروط ٠٤ ----- | ٤ |
| ٥٢ | طين راکو بنى محمر ، يستخدم مخروط ٠٩-٠١٢ ----- | ٥ |
| ٥٢ | طين راکو رمادى مائل إلى الاسود ، يستخدم مخروط ٠٤ ----- | ٦ |
| ٥٣ | طين راکو رمادى ، يستخدم مخروط ٠١-٠٤ ----- | ٧ |
| ٥٣ | طين راکو اصفر برتقالى غامق ، يستخدم مخروط ٠١-٠٤ ----- | ٨ |
| ٥٣ | طين راکو بنى ، يستخدم مخروط ٠٣-٠٤ ----- | ٩ |
| ٥٣ | طين الراکو الأبيض مائل إلى الصفرة (خاص لاعمال Carved Forms) ----- | ١٠ |
| ٥٤ | طين الراکو الأصفر البرتقالى المستخدم فى الأشكال المنحوتة ----- | ١١ |
| ٥٤ | طين الراکو للاستخدام العام ----- | ١٢ |
| ٥٤ | طين الراکو الأبيض ----- | ١٣ |
| ٥٥ | طين الراکو الأحمر أو الأسمر الخشن المستخدم فى الاعمال المنحوتة Carved Forms - | ١٤ |
| ٥٥ | طين الراکو الأصفر البرتقالى ----- | ١٥ |
| ٥٥ | طين راکو الأبيض الرمادى لاعمال الدقيقة ----- | ١٦ |
| ٦٩ | بعض التركيبات لبدائل الراکو التقليدى kuroRaku ----- | ١٧ |
| ٦٩ | بعض التركيبات لبدائل الراکو التقليدى kuroRaku ----- | ١٨ |
| ٦٩ | بعض التركيبات لبدائل الراکو التقليدى kuroRaku ----- | ١٩ |
| ٦٩ | بعض التركيبات لبدائل الراکو التقليدى kuroRaku ----- | ٢٠ |
| ٧٠ | بعض التركيبات لبدائل الراکو التقليدى kuroRaku ----- | ٢١ |
| ٧٠ | جليز نو لون البرتقالى مكسور ----- | ٢٢ |
| ٧٠ | جليز برنارد ليتش (Bernard Leach) ----- | ٢٣ |
| ٧٠ | جليز بول سولدنر Paul Soldner (شفاف) ----- | ٢٤ |
| ٧١ | جليز بول سولدنر الشفاف ----- | ٢٥ |
| ٧١ | جليز نصف مطفى ----- | ٢٦ |
| ٧١ | جليز شفاف ----- | ٢٧ |
| ٧٦ | شيراتاما الأحمر ----- | ٢٨ |
| ٧٦ | شيراتاما الأبيض ----- | ٢٩ |
| ٧٧ | جليز راکو شفاف ----- | ٣٠ |
| ٧٧ | جليز راکو شفاف ----- | ٣١ |
| ٧٧ | جليز راکو شفاف ----- | ٣٢ |

| الصفحة | التعليق على الجدول | رقم الجدول |
|--------|------------------------------------|---------------|
| ٧٧ | جليز راكو شفاف | ٣٣ |
| ٧٧ | جليز راكو شفاف | ٣٤ |
| ٧٨ | جليز راكو شفاف | ٣٥ |
| ٧٨ | جليز راكو شفاف | ٣٦ |
| ٧٩ | تلوين جليزات | ٣٧ |
| ٨٠ | جليز راكو شفاف | ٣٨ |
| ٨٠ | جليز بنى محمر | ٣٩ |
| ٨٠ | جليز بنى مائل إلى الأحمر | ٤٠ |
| ٨١ | جليز رمادى مائل إلى الأسود | ٤١ |
| ٨١ | جليز بنى مصفر مائل إلى الذهبى | ٤٢ |
| ٨١ | جليز بنى مصفر مع الرمادى | ٤٣ |
| ٨١ | جليز أخضر زيتونى | ٤٤ |
| ٨١ | جليز أخضر داكن | ٤٥ |
| ٨١ | جليز برتقالى محمر | ٤٦ |
| ٨١ | جليز بنى مائل إلى البرتقالى الداكن | ٤٧ |
| ٨١ | أصفر داكن طفيف | ٤٨ |
| ٨٢ | جليز تراكواز | ٤٩ |
| ٨٢ | جليز أبيض فضى | ٥٠ |
| ٨٢ | جليز أسود | ٥١ |
| ٨٢ | جليز شفاف | ٥٢ |
| ٨٣ | جليز زيتى داكن | ٥٣ |
| ٨٣ | جليز برنزى محمر | ٥٤ |
| ٨٣ | جليز شفاف لامع | ٥٥ |
| ٨٣ | جليز أرجوانى داكن | ٥٦ |
| ٨٣ | جليز نحاسى لامع | ٥٧ |
| ٨٣ | جليز نحاسى لامع | ٥٨ |
| ٨٤ | جليز نحاسى لامع | ٥٩ |
| ٨٤ | جليز رمادى داكن | ٦٠ |
| ٨٤ | جليز أزرق نحاسى لامع | ٦١ |
| ٨٤ | جليز ذهبى داكن | ٦٢ |
| ٨٤ | جليز أزرق | ٦٣ |
| ٨٤ | جليز شفاف | ٦٤ |
| ٨٥ | جليز نصف شفاف | ٦٥ |
| ٨٦ | جليز الأنجوب الأبيض | ٦٦ |

| الصفحة | التعليق على الجدول | رقم الجدول |
|--------|---|---------------|
| ٨٦ | جليز الأنجوب الأحمر ----- | ٦٧ |
| ١٠٤ | العلاقة بين الوقت ودرجات الحرارة ----- | ٦٨ |
| ١٠٤ | درجة انصهار بعض المعادن ----- | ٦٩ |
| ١٠٥ | أرقام المخاريط المستخدمة في الحرق ----- | ٧٠ |
| ١٢٢ | جسم الطيني للتجربة (١) ----- | ٧١ |
| ١٢٢ | تركيب جليز R.G 1 للتجربة (١) ----- | ٧٢ |
| ١٢٢ | تركيب جليز شفاف للتجربة (١) ----- | ٧٣ |
| ١٢٤ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٢) ----- | ٧٤ |
| ١٢٤ | تركيب جليز R.G 12 للتجربة (٢) ----- | ٧٥ |
| ١٢٤ | تركيب جليز شفاف للتجربة (٢) ----- | ٧٦ |
| ١٢٦ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٣) ----- | ٧٧ |
| ١٢٦ | تركيب جليز R.G 4 للتجربة (٣) ----- | ٧٨ |
| ١٢٦ | تركيب جليز R.G 2 للتجربة (٣) ----- | ٧٩ |
| ١٢٧ | تركيب جليز R.G 3 للتجربة (٣) ----- | ٨٠ |
| ١٢٧ | تركيب جليز شفاف للتجربة (٣) ----- | ٨١ |
| ١٢٨ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٤) ----- | ٨٢ |
| ١٢٨ | تركيب جليز R.G 4 للتجربة (٤) ----- | ٨٣ |
| ١٢٨ | تركيب جليز R.G 2 للتجربة (٤) ----- | ٨٤ |
| ١٢٨ | تركيب جليز R.G 18 للتجربة (٤) ----- | ٨٥ |
| ١٣٠ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٥) ----- | ٨٦ |
| ١٣٠ | تركيب جليز R.G 17 للتجربة (٥) ----- | ٨٧ |
| ١٣١ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٦) ----- | ٨٨ |
| ١٣١ | تركيب جليز R.G 16 للتجربة (٦) ----- | ٨٩ |
| ١٣٢ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٧) ----- | ٩٠ |
| ١٣٢ | تركيب جليز R.G 23 للتجربة (٧) ----- | ٩١ |
| ١٣٣ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٨) ----- | ٩٢ |
| ١٣٣ | تركيب جليز R.G 8 للتجربة (٨) ----- | ٩٣ |
| ١٣٣ | تركيب جليز R.G 10 للتجربة (٨) ----- | ٩٤ |
| ١٣٤ | تركيب جليز R.G 25 للتجربة (٨) ----- | ٩٥ |
| ١٣٥ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (٩) ----- | ٩٦ |
| ١٣٥ | تركيب جليز R.G 26 للتجربة (٩) ----- | ٩٧ |
| ١٣٦ | تركيب الجسم الطيني للتجربة (١٠) ----- | ٩٨ |
| ١٣٦ | تركيب جليز R.G 2 للتجربة (١٠) ----- | ٩٩ |
| ١٣٧ | تركيب جليز R.G 5 ----- | ١٠٠ |

| الصفحة | التعليق على الجدول | رقم الجدول |
|--------|------------------------|---------------|
| ١٣٨ | تركيب جليز R.G 7----- | ١٠١ |
| ١٣٩ | تركيب جليز R.G 8----- | ١٠٢ |
| ١٤٠ | تركيب جليز R.G 19----- | ١٠٣ |
| ١٤١ | تركيب جليز R.G 10----- | ١٠٤ |
| ١٤٢ | تركيب جليز R.G 11----- | ١٠٥ |
| ١٤٣ | تركيب جليز R.G 13----- | ١٠٦ |

فهرس الأشكال

| رقم الصفحة | بيان الشكل | رقم الشكل |
|------------|---|-----------|
| ١٤٥ | الأدوات المستخدمة فى زخرفة سطح أعمال الراكو | ١ |
| ١٤٦ | طرق التجفيف | ٢ |
| ١٤٦ | تصميم ساجار لحرق البسكويت | ٣ |
| ١٤٦ | طرق رص الأعمال فى الساجار | ٤ |
| ١٤٧ | طرق تطبيق الجليز بالصب | ٥ |
| ١٤٧ | طرق تطبيق الجليز بالغمر | ٦ |
| ١٤٨ | حفرة فى باطن الارض لحرق قطع البسكويت اليابانية التقليدية | ٧ |
| ١٤٩ | تصميم لفرن حرق البسكويت ويستخدم مروحة هوائية لإيقاد الفرن | ٨ |
| ١٤٩ | صندوق من الطين الحرارى يستخدم فى الزخرفة بظلال الكربون | ٩ |
| ١٥٠ | معدات حرق الجليز | ١٠ |
| ١٥١ | اتجاه درجات الحرارة فى فرن وقود ذو فتحة وقود واحدة و سحب من اعلى | ١١ |
| ١٥٢ | اتجاهات درجات الحرارة فى فرن ذو فتحتى وقود و السحب من اسفل | ١٢ |
| ١٥٣ | اتجاهات تشبة المروحة لدرجات الحرارة فى فرن ذو اربع فتحات وقود متبادلة | ١٣ |
| ١٥٤ | اتجاهات درجات الحرارة فى فرن ذو فتحتى وقود فى اتجاه واحد | ١٤ |
| ١٥٥ | حركة دائرية لدرجات الحرارة فى فر ذو فتحتى وقود | ١٥ |
| ١٥٦ | اتجاه درجات الحرارة فى فرن ذو فتحتى وقود على مستوى واحد و سحب من أسفل | ١٦ |
| ١٥٧ | رسم بسيط لفرن الخشب ذو الغطاء المخروطى | ١٧ |
| ١٥٨ | شكل تقليدى لفرن خشب صغير الحجم | ١٨ |
| ١٥٩ | أنواع تصميمات لأفران الراكو التقليدى | ١٩ |
| ١٥٩ | أفران حرق فحم كوك مدمج مع مسرب هوائى فى مستوى مرتفع | ٢٠ |
| ١٦٠ | فرن حرق فحم كوك تصميم (B) مع مسرب هوائى مزدوج | ٢١ |
| ١٦١ | فرن فحم كوك تصميم (C) ذو أربع منافذ ومدخنة | ٢٢ |
| ١٦٢ | تصميمان لمسدس البارفين | ٢٣ |
| ١٦٢ | تصميمان لفرن فحم كوك مزود بمسدس البارفين | ٢٤ |
| ١٦٣ | طرق تحويل أفران ذات الغطاء العلوى إلى أفران حرق راكو | ٢٥ |
| ١٦٣ | طرق تعديل الأفران ذات الغطاء الأمامى إلى أفران حرق راكو | ٢٦ |
| ١٦٤ | أنواع مختلفة من أفران الراكو الأسود التقليدى | ٢٧ |
| ١٦٥ | فرن راكو للاستخدام الداخلى والخارجى | ٢٨ |
| ١٦٥ | فرن راكو الأحمر التقليدى | ٢٩ |
| ١٦٦ | فرن الاستخدام الداخلى أو الخارجى، البناء (A) يدعم غطاء الفرن | ٣٠ |
| ١٦٦ | أنواع من أفران الراكو اليابانية القابلة للنقل | ٣١ |
| ١٦٧ | طرق تشكيل الساجار بطريقة الشرائح | ٣٢ |
| ١٦٧ | تصميمان مختلفان لشكل الساجار | ٣٣ |
| ١٦٨ | طرق نحت غطاء الساجار بعجلة الدولاب | ٣٤ |
| ١٦٩ | طرق توليد الحرارة فى حجرة الوقود الخارجية | ٣٥ |
| ١٦٩ | طريقة توليد الحرارة من حرق الوقود حول الساجار داخل الفرن | ٣٦ |
| ١٧٠ | لمخاريط البارومترية | ٣٧ |
| ١٧١ | مسقاط كهربى مزود بأداة لخلط الأصباغ | ٣٨ |
| ١٧١ | طريقة تصفية الجليز بالفرشاة من خلال منخل | ٣٩ |
| ١٧٢ | الفنان بول سولندر Paul Solner | ٤٠ |
| ١٧٣ | الفنان بول سولندر Paul Solner | ٤١ |
| ١٧٤ | الفنان بول سولندر Paul Solner | ٤٢ |

| رقم الصفحة | بيان الشكل | رقم الشكل |
|------------|--|-----------|
| ١٧٥ | الفنان بول سولدر Paul Solner | ٤٣ |
| ١٧٦ | الفنان بول سولدر Paul Solner | ٤٤ |
| ١٧٧ | الفنان وليام ترنر William Turner | ٤٥ |
| ١٧٨ | الفنان وليام ترنر William Turner | ٤٦ |
| ١٧٩ | الفنان وليام ترنر William Turner | ٤٧ |
| ١٨٠ | الفنان وليام ترنر William Turner | ٤٨ |
| ١٨١ | الفنان وليام ترنر William Turner | ٤٩ |
| ١٨٢ | الفنان وليام ترنر William Turner | ٥٠ |
| ١٨٣ | الفنان واين هجبي Wayen Hagby | ٥١ |
| ١٨٤ | الفنان شيجمي Shigemie | ٥٢ |
| ١٨٥ | الفنان شيجمي Shigemie | ٥٣ |
| ١٨٦ | جون مارتن John Martin | ٥٤ |
| ١٨٧ | جون مارتن John Martin | ٥٥ |
| ١٨٨ | جون مارتن John Martin | ٥٦ |
| ١٨٩ | الفنانة كرسيتين كوكنجهام Christien Kokengham | ٥٧ |
| ١٩٠ | الفنان اندرية ليز Andree Liez | ٥٨ |
| ١٩١ | الفنان اندرية ليز Andree Liez | ٥٩ |
| ١٩٢ | الفنان اندرية ليز Andree Liez | ٦٠ |
| ١٩٣ | الفنانة اني ماسون Annie Masson | ٦١ |
| ١٩٤ | الفنانة اني ماسون Annie Masson | ٦٢ |
| ١٩٥ | الفنانة كارن ليفر Karen Liver | ٦٣ |
| ١٩٦ | الفنانة شارون زكاري Sharon Zakari | ٦٤ |
| ١٩٧ | الفنان ماثيو سكوت Mathio Skoot | ٦٥ |
| ١٩٨ | الفنانة البرتا Alberta | ٦٦ |
| ١٩٩ | الفنان ستوبا Stoba | ٦٧ |
| ٢٠٠ | الفنان جوفاني سي ماتي Gouvani Si Matti | ٦٨ |
| ٢٠١ | الفنان روبرت كارلسون Robert Karlson | ٦٩ |
| ٢٠٣ | تجربة (١) | (أ) |
| ٢٠٤ | تجربة (٢) | (ب) |
| ٢٠٧ | تجربة (٣) | (ج) |
| ٢١٠ | تجربة (٤) | (د) |
| ٢١٢ | تجربة (٥) | (هـ) |
| ٢١٤ | تجربة (٦) | (و) |
| ٢١٦ | تجربة (٧) | (ح) |
| ٢١٩ | تجربة (٨) | (ز) |
| ٢٢١ | تجربة (٩) | (ف) |
| ٢٢٢ | تجربة (١٠) | (ك) |

المقدمة

الفن هو المرآة الصادقة التي تعكس الصورة الحقيقية لحضارات الشعوب وأصبح الفن الحديث مجالاً ثرياً بالعديد من النزعات الفنية الجديدة التي تعبر عما يجيش في الصدور من مشاعر وأحاسيس مختلفة فكانت خامة الطين هي أول تلك الوسائل التي ارتبط بها الفنان لقربها منه وسهولة التعامل معها، فهي تحتوى على دفء وحرارة لحظة انفعال الفنان أثناء التشكيل والسر الكامن في هذا الارتباط هو أن الإنسان خلق من طين وفن الخزف مادته الأساسية هي الطين هذا الارتباط المادى والمعنوى الذى جعل فن الخزف من الفنون الهامة في حياة الإنسان^(١).

استخدمت الطينيات كخامة طبيعية ارتبطت بفن الخزف والنحت في أشكال فنية ونفعية وكذلك في الصناعات التقليدية والتكنولوجية، من خلال تفهم الفنان لإمكاناتها وتحقيق التوافق بينها وبين التصميم وأسلوب معالجة السطح مما ينتج أعمالاً تتميز بقيم تعبيرية وجمالية هائلة ذات تنوع وتناغم.

من خلال ملازمة فن الخزف للإنسان عبر الحضارات المختلفة يتضح الأثر العميق لهذه الحضارات القديمة على المنتج الخزفي المعاصر مع الاختلاف في الفكر والتقنيات المرتبطة بالخامة بما يتناسب والعصر الذى تنتج فيه، حيث نبع من فن الخزف عدة مدارس ووجهات نظر جديدة متأثرة بالمفاهيم الفنية والاتجاهات الحديثة في مجالات الفن المختلفة قد جعلت الخزاف المعاصر ينظر إلى الشكل الخزفي نظرة جديدة تختلف عن خزف العصور السابقة واتخذت هذه الاتجاهات بعداً جديداً في مجال الخزف من حيث طرق التشكيل والمعالجة اللونية ويظهر ذلك في محاولة بعض الخزافين المعاصرين في معاشة الفكر والتقدم العلمى لمجالات الفن المختلفة ومحاولة ربط تلك المفاهيم بالفكر الخزفي مما يكسبه صفة العالمية والمعاصرة وهذا ما نراه جلياً من قبل فناني الغرب لتطوير تقنيات الراكو التقليدية وإكسابه بعداً فنياً جديداً يلائم حركة التطور العالمية^(٢).

أصبح الفن الحديث مجالاً ثرياً بالعديد من النزعات الفنية الجديدة، حيث اهتم الفنان بالبحث عن أصول الأشياء والتوصل إلى حلول تشكيلية ومصادر تعبيرية جديدة تتناسب والأبعاد الفكرية الجديدة لثقافة العصر، واعتمد الفنان الحديث على أسلوب البحث والتجريب باعتباره منطقاً لإدراك علاقات تشكيلية جديدة تنمى الوعي بمنطق التشكيل في الفن ويتطلب هذا الإدراك تطويراً في الفهم والتطبيق.

الفنان المعاصر لا حدود لرغباته وابتكاراته فهو يقوم بالتجريب والتعديل والحذف والإضافة في الأشكال ليعيد بناءها من جديد ، فتطور مفهوم فن الخزف بعد أن كان فناً تطبيقياً يتبع الوظيفة النفعية أصبح فناً ذا طلاقة وحرية في الأشكال والجماليات وما يتبعها من حرية وطلاقة التشكيل والتعبير.

فن النحت الخزفي فن يجمع بين:

أ- القيم الجمالية لدى الشكل النحتي:

تعبيرياً وتشكيلياً من حيث الاعتماد على الكتل والحجوم والفراغات وأنواع السطوح المختلفة.

ب- القيم الجمالية للسطح الخزفي:

من حيث معالجات السطح التي تنقل للمشاهد إحساس وانفعالات الفنان وآراءه الفنية والفكرية ويتطبيق الطلاءات الزجاجية والمعالجات الحرارية على سطوح النحت الخزفي أبرز قيماً جمالية جديدة تزيد من ثراء العمل الفني.

مع البدايات الأولى من القرن العشرين ظهرت بوضوح يقظة عالمية جديدة في الاهتمام بالأعمال الفنية الخزفية، ومن أهم معالمها التركيز من جديد على تفهم التقاليد القديمة في إنتاج الفخار، التي كانت قد توارت خلف الإنتاجات المبهرة التي صاحبت الثورة الصناعية والتكنولوجية، فقد بعثت من جديد الماجوليكا Majolica والتبريق الفليزي Luster والخزف الحجري Stone Ware والجليز الملحي Glaz Salt وتقنيات الراكو Raku في ألمانيا والولايات المتحدة وإنجلترا^(٣).

فن الراكو أحد تلك المعالجات الحرارية التي تنفذ على السطح الخزفي، وهو من أهم الفنون التي تتميز بالأصالة ويرجع ذلك إلى القيم الجمالية الهائلة والجذابة التي تحيط بأعماله، فخزافوا الراكو يخوضون أهم العمليات

(1) صالح رضا: ملامح وقضايا في الفن التشكيلي، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة، ١٩٩٠، ص ٥٠.
(2) متولى إبراهيم الدسوقي: السمات البنائية في الخزف المعاصر، رسالة دكتوراة غير منشورة، كلية التربية الفنية، جامعة حلوان، ١٩٨٣، ص ٣٣

(3) Nelson ,G.Ceramic,Aptter,s Hand Book: Holt, Rinehart and Winstoin , New York ,1984, p.83.

الإبداعية أثناء التجربة فهو سلسلة من الأحداث المثيرة يكتشفها الخزاف أثناء التجربة تظهر أن لهذا الفن حداً هائلاً من التجدد المذهل، ففي كل مرة نجد أعمال الراكو التي شكلت بإبداع الفنان المتوج بتأثيرات الراكو المتعاقب مع الدخان تمت في انسجام رائع يميز تلك الأعمال عن غيرها.

من أهم النواحي التي جذبت انتباه العديد من الخزافين إلى فن الراكو هو القدر الكبير من الحرية الذي يتيح الراكو عند ممارسته من حيث انخفاض الوقت اللازم لإتمام عملية الحرق، والنتائج غير المتوقعة التي تتضمن جانب كبير من الإثارة، وما يتيح من إمكانية فتح آفاق جديدة وإبتكار أساليب جديدة⁽¹⁾.

كلمة "راكو" تعنى المتعة أو السعادة وهذا هو المعنى الحرفي لها، لكن بالنسبة للفنانين المشتغلين به والذين تعرفوا على الجانب التاريخي النابع منه يجدون أنه أسلوب للحياة.

نشأ فن الراكو في الصين ثم انتقل إلى اليابان حيث كان مقتصرًا على الطقوس الدينية الممثل في احتفالات الشاي النابعة من فلسفة الزن البوذية التي تهدف إلى التوحد التام بين الروح والجسد ولا تكتفى فلسفة الزن بالأقوال والتواصل بين الأفراد بل إنها تعبر عن نفسها من خلال رموز معينة يجب أن تتسم بالبساطة المتناهية والتعبير المباشر مثلما هو الحال في احتفالات الشاي التي تعد أروع أمثلة فلسفة الزن، وكانت آليات الشاي تؤكد طقوس فلسفة الزن من الوقار والبساطة وذلك في إطار تجريدي يعبر عن القيم الجمالية رفيعة المستوى⁽²⁾.

مع ازدهار فن الراكو في اليابان وإدراك فلسفته الخاصة، أهتم خزافو الغرب بتطوير تقنياته نظراً لجاذبيته الخاصة النابعة من فلسفته وعبق الحضارات والثقافات الشرقية المحيطة به والتي تضيف عليه جمالاً مميزاً عن باقي الفنون الأخرى.

وقد ساد اعتقاد بأن فن الراكو يتضمن إحراق العمل الخزفي في درجات منخفضة حيث يرفع العمل من الفرن وهو شديد التوهج ليتم تدخينه أو اختزاله وذلك بهدف إحداث تأثيرات جمالية معينة⁽³⁾.

الراكو فن يمكن إجادته وإتقانه من خلال الخبرة ومحاولات التجريب والخطأ والتساؤل التأمل ولكن لا يمكن تأديته من خلال إتباع قواعد محددة أو سلسلة من التعليمات، لذا نجد فناني الراكو جعلوا منه عملية تحدى محاولين أن يتم خلق جو من الأحداث غير المتوقعة وعندما تحين لحظة الإبداع التي يظهر فيها إحساس جديد غير متوقع فيجب عليهم أن يفرقوا جيداً بين الجيد والردىء محاولين تهذيب الردىء منه.

الراكو لا يمكن أن يقتصر على صناعة آواني الشاي التي تعتبر قيوداً غير مبررة في تشكيلها فحفل الشاي لا يعد من موروثاتنا الثقافية وأهداف الراكو ليست مجرد نسخ مستمر لأعمال الخزافين القدماء، لذا يجب أن تكرر جهود الفنانين لفهم هذه الأعمال وما تعنيه من قيم يجب أن تدرك أولاً، فمجهودات الخزاف مع الراكو يجب ألا تقتيد بآلية الشاي التقليدية، فعوامل الجمال تمثل بعض القيود لكن المتطلبات الفنية والتقنية يجب أن تؤثر على العمل من حيث شكل وحجم وبنية العمل، يفضل أن تكون أعمال الراكو ذات أحجام صغيرة مما يوفر عامل الأمان من حيث إمكانية التعامل معها ونقلها أثناء عمليات الاختزال التي تجرى خارج الفرن⁽⁴⁾.

أصبحت الابتكارات الحديثة جزءاً من عمليات الراكو، وخاصة بالنسبة للخزافين الذين يرتبطون ارتباطاً وثيقاً بالمواد الخزفية والإحساس بالعملية كلها مما يتطلب المعرفة الجيدة بالتركيب الكيميائي للطين حتى يمكن عمل مخلوط طيني مناسب للعمليات المختلفة للتشكيل وأنواع الجليزات أيضاً، فالطين والجليز مواد كيميائية تتخذ أشكالاً مختلفة وفقاً لمختلف الظروف مما يحتم إدراك التداخل الكامل بينهما حتى يصبح هناك تصوراً محدوداً للشكل النهائي للعمل الذي يقوم الخزاف بإبداعه ومعرفة التغيرات التي ستطرأ على الطين والتغيرات التي ستحدثها النار على المظهر الخارجى للطلاء، ليبدو العمل نابضاً بالحياة المتألقة⁽⁵⁾.

من ثم نجد أن الراكو عندما كان أسلوباً للحياة قبل أن يكون مجرد أسلوب فني وعندما أدرك الفنان المشتغل به خلفياته الثقافية والفلسفية وأرسى قواعد التعامل معه فنجد أنه أبدع أعمالاً هائلة تميزت بقوة التأثير الجمالي والتجديد المستمر غير المتوقع عن غيره من الفنون الأخرى.

(1) John B. Kenny ,The Complete Book Of Pottery Making , Rdnor Pennsylvania,U.S.A,1976,p.2.

(2) Branfman Steven ,Raku Apractical Approach ,A&C Black ,1991,London,p.12.

(3) Miller Roy Andrew , Japanese Ceramics,Toto Shuppan Company , Tokyo ,1960 ,p. 64 .

(4) Branfman Steven , Op.Cit ,15.

(5) طه يوسف طه: الراكو في الخزف المعاصر كمصدر لاثراء تدريس الخزف، رسالة دكتوراة، كلية التربية الفنية، جامعة حلوان، ١٩٩٤، ص ٥.

مشكلة البحث:

تتلخص مشكلة البحث في:

- ١- إثراء المفهوم العلمي عن فن النحت الخزفي والذي تعددت أساليبه وتقنياته.
- ٢- دراسة تقنيات فن الراكو وإمكانيات استخدامها كمعالجات لونية في مجال النحت الخزفي.
- ٣- دراسة أهم أنواع الطينات المستحدثة لتطبيق تقنيات الراكو.
- ٤- دراسة لأهم أنواع الجليزات المستخدمة للحصول على إثراء لوني في أعمال الراكو.

مسلمات البحث:

- ١- تعتبر خامة الطين من أقرب وأهم الخامات لدى الانسان.
- ٢- لمادة الخزف إمكانيات خاصة يجب احترامها وعدم تجاوزها.
- ٣- لفن الراكو خلفية تاريخية وفلسفية تجعل له قيمة جمالية لونية رفيعة المستوى.

فروض البحث:

تفترض الباحثة ما يلي:

- ١- النحت الخزفي يمتلك قيمة تشكيلية وإبداعية هائلة كالتعبيرية والرمزية لا تعزله عن باقي أعمال النحت.
- ٢- يمكن الحصول على مجموعات طينية تصلح لإنتاج أعمالاً خزفية بأسلوب الراكو تجمع بين الخصائص الآتية:
 - أ- قدراً كافياً من اللدونة يسمح بتشكيلها يدوياً.
 - ب- كثافة مناسبة لمدى حراري معين.
 - ج- مدى صغير في معدل الانكماش للوصول إلى الحد الأدنى من الالتواء.
 - د- مقاومة عالية للصدمات الحرارية المفاجئة.
 - هـ- مسامية مناسبة تسمح بتطبيق وتقبل الجليز.
- ٣- التعبير اللوني من أهم قيم التشكيل في النحت الخزفي.
- ٤- التوصل إلى الجليز وطينية تتناسب والمدى الحراري للراكو.
- ٥- تقنيات الراكو من التقنيات الخزفية التي تتميز بالثراء اللوني.

أهداف البحث:

- ١- إلقاء الضوء على تقنيات تشكيل النحت الخزفي.
- ٢- إنتاج أعمال نحت خزفي تتميز بقيم تشكيلية ولونية تستند في أصلاتها إلى التراث الخزفي وتتسم بالحدثة أيضاً.
- ٣- إنتاج أعمال نحت خزفي نفذت بتقنيات الراكو، أكد اللون حلولها التشكيلية.
- ٤- دراسة عناصر التشكيل والبناء في النحت الخزفي.
- ٥- إبراز أهم القيم الجمالية واللونية لكلاً من طينات النحت الخزفي وفن الراكو.
- ٦- الإشارة إلى أهم أنواع الطينات المستحدثة والجليزات لتطبيق الراكو.

منهج البحث:

تقوم مراحل البحث على إطارين أولهما نظري والثاني تجريبي يتبع فيهما المنهج الآتية:

١- المنهج التاريخي:

الذي يتعرض لنشأة وتطور فن الراكو في جنوب شرق آسيا في كل من الحضارات الصينية والكورية واليابانية منذ النصف الثاني من القرن السادس عشر وحتى التاسع عشر الميلادي.

٢- المنهج التحليلي:

- أ - تقنيات الراكو في الخزف التقليدي والمعاصر من خلال تحليل المتغيرات التي طرأت عليه في كل من الشكل واللون وأساليب التشكيل والحرق.
- ب - تحليل وتصوير الخصائص الفنية والجمالية لأعمال النحت الخزفي متناولاً كلاً من قيم الشكل واللون وأساليب التشكيل والحرق.
- ج - تحليل بعض أعمال رواد فن الراكو في أوروبا والولايات المتحدة الأمريكية.

٣. المنهج التحليلي والتجريبي:

الذي يقوم على عدة نقاط هي:

- أ - تحليل الطينيات بخصائصها الطبيعية والكميائية والحرارية وأماكن وجودها.
- ب - تحليل لبعض المواد غير الطينية والمواد الأخرى للاستفادة منها في عمل مخلوط طيني.
- ج- تحليل الخامات المستخدمة في الجليزات.
- د- تحليل لأهم أنواع الأفران المستخدمة في حرق أعمال الراكو.
- هـ- الأدوات والمواد المستخدمة في إنشاء الأفران وعمليات ما بعد الحرق.
- و- إجراء بعض التجارب على أعمال من النحت الخزفي توضح:
للخ خلطات الطينية التي تتناسب وأسلوب الراكو.
للخ أهم أنواع الجليزات المستخدمة ومواد التلوين وأساليب تطبيقها.
للخ عمليات الحرق والتسوية وعمليات ما بعد الحرق.
للخ إجراء تجارب لونية بتقنية الراكو تأكد الحلول التشكيلية للعمل .

أهمية البحث:

ترجع أهمية البحث في اعتماده وتأكيدده على عملية الإبداع فلسفياً وثقافياً وتجريبياً، فهو محاولة للخوض في فن الراكو بمثيراته كأحد الإتجاهات الخزفية المعاصرة التي تحمل قيماً لونية وابتكارية عالية، والتعرف على بعض المفاهيم والأدوات والأشكال الجديدة الخاصة بهذا الفن من خلال تجربة تحقق إثارة إبداعية لونية من نوع جديد جاءت كمحصلة للعلاقة بين الطين والجليز والنار والجليزات والماء.

حدود البحث:

تتلخص حدود البحث فيما يلي:

- ١- التطور التاريخي لفن الراكو التقليدي في كوريا واليابان خلال النصف الثاني من القرن السادس عشر وحتى القرن التاسع عشر.
- ٢- التطور الحديث لتقنيات الراكو المعاصر منذ أوائل التسعينات في الولايات المتحدة الأمريكية وذلك من خلال تحليل بعض الأعمال المنتجة بهذا الأسلوب لرواد فن الراكو.
- ٣- إجراء تجربة عملية من خلال مجموعة من الخامات والأدوات في التشكيل والحرق والجليزات بهدف التوصل الى أعمال تتسم بقيم تشكيلية ولونية مميزة.
- ٤- تنقيد التجربة بتقنية الإختزال خارج القرن.

الدراسات المرتبطة بالبحث:

أولاً: الدراسات العربية:

• الدراسة الأولى:

رسالة دكتوراة مقدمه من الدكتور / طه يوسف طه ، بعنوان:

"الراكو في الخزف المعاصر كمصدر لإثراء تدريس الخزف - دراسة تجريبية"، يقوم البحث بدراسة فن الراكو من خلال عدة جوانب بهدف تحقيق ما يلي:

- أ- الحصول على خلطات طينية من خامات محلية تتوافق وتقنيات الراكو.
 - ب- اتخاذ أسلوب الراكو كأحد طرق إثراء تدريس الخزف، وإتاحة الفرصة للطلاب بالتعرف على أساليب جديدة في فن الخزف.
 - ج- إنتاج أعمال خزفية تتسم بالأصالة والمعاصرة.
- كما قدم البحث دراسات تحليلية لأعمال أهم الفنانين المشتغلين بالراكو^(١). يستفيد البحث الحالي من الدراسة السابقة في الشق التجريبي، حيث يمكن الاستعانة ببعض التركيبات الطينية التي قدمها البحث السابق مع التركيبات المستحدثة لطينات الراكو وذلك لإثراء الجانب التشكيلي في البحث.

• الدراسة الثانية:

رسالة ماجستير مقدمه من الباحثة / هبة محمد ابراهيم شحاتة

بعنوان: "تقنيات معالجة السطح الخزفي لإثراء الأشكال الخزفية"، يقوم البحث بدراسة أهم طرق معالجة السطح الخزفي في مرحلة ما قبل الجليز والأشارة إلى تلك المعالجات كمجور هام وأساسى فى التشكيل وليس مكملاً لها، وذلك لإظهار القيم الجمالية المختلفة لتلك المعالجات.

كما قامت الباحثة بدراسات تحليلية لأعمال الفنانين المصريين والأجانب^(٢).

• الدراسة الثالثة:

بحث تحت التنفيذ مقدم من الباحثة / هند نور الدين ، للحصول على درجة الدكتوراة

بعنوان: "استخدام أساليب ومعالجات حرارية لإثراء السطح الخزفي جمالياً"، يقوم البحث على استحداث أساليب ومعالجات حرارية فى إطار التكامل بين تركيب الجسم الطينى ومعالجة سطحه وطرق حرقه ، التى تثرى سطوح الأشكال الخزفية جمالياً والاستفادة منها فى مجال الخزف.

ثانياً الدراسات الأجنبية:

• الدراسة الأولى:

بحث بعنوان: "Low Temperature Firing Methods And Decorating Techniques":

تقدم هذه الدراسة العديد من تقنيات الحرق فى درجات حرارة منخفضة فيما دون ١٠٠٠ م كالبريق المعدنى والديكال والوان فوق الجليز. والراكو إلى جانب طرق تطبيق وتسوية هذه التقنيات وكذلك القواعد المختلفة والمتنوعة فى تنفيذها^(٣).

(1) طه يوسف طه: المرجع السابق.

(2) هبة محمد إبراهيم شحاتة: تقنيات معالجة السطح الخزفي لإثراء الأشكال الخزفية، رسالة ماجستير، كلية الفنون الجميلة، جامعة حلوان، ١٩٩٦.

(3) David Comble, American Society Journal, 757 Brook sedge plaza drive -westerville, OH 43081-6136.

يستفيد البحث الحالى من الدراسة السابقة فى الجانب التجريبي من خلال الاستعانة بطرق التطبيق الراكو على السطح الخزفى.

• الدراسة الثانية:

بحث بعنوان "Glaze For Special Effects":

يتناول البحث دراسة تجريبية عن بعض تركيبات مبتكرة للجليز والتي تعطى تأثيرات مختلفة على السطح، هذه التأثيرات تكون أحيانا ملمسية وأحيانا لونية، وقد عينت هذه الدراسة بالتركيب الكيميائى للجليز لإحداث تأثيرات مختلفة على السطح الخزفى^(١).

يستفيد البحث من هذه الدراسة فى الاستعانة بهذه التركيبات المستحدثة للحصول على مظاهر متعددة سطحية من خلال تعرضها للمعالجات الحرارية أو الجمع بين هذه التركيبات والتقنيات الأخرى مما يثرى الجانب التجريبي.

• الدراسة الثالثة:

بحث بعنوان: "Art And Technique":

يتناول البحث علاقة الفن بالأداء التقنى الخاص بمجالاته المختلفة، ويتعرض من خلال ذلك للقيم الجمالية للتقنية فى مجال الفن بصفة عامة، ويشير إلى الخزف كنموذج فنى تقنى مستعينا بأراء الفلاسفة والنقاد وعلماء الجمال حول مفهوم الفن ويقوم بتفسير ذلك من خلال تتبع تاريخى للعديد من النماذج الفنية لمجموعة من أعمال خزافين سابقين ومعاصرين، كما يتعرض لنقطة أخرى يفسر من خلالها الرؤية الجمالية للعمل الخزفى من خلال مدخله التقنى فى نقده وتذوقه^(٢).

يفيد البحث الحالى فى الاطار التاريخى والفلسفى، والإستعانة بهذه الآراء فى تحليل الأعمال من الواجهة الجمالية والتي تصنع التقنية بمثابة لغة تشكيلية تقف على قدم السواء بجانب هيئة العمل واتجاهه واللذان يكونان لغة الشكل الخاصة بأى عمل خزفى.

ويستفيد البحث القائم من المعلومات والنتائج التى توصلت إليها الأبحاث السابقة، فهى بمثابة الدعائم والركائز الأساسية التى يقوم عليها البحث:

• الدراسة الرابعة:

دراسة بعنوان: " نشارة الخشب وتراب الفحم كوقود لحرق أنية الراكو"

تعرض البحث لما هية الراكو كأحد الفنون اليابانية التقليدية وأساليب حرقها وطلاتها بالجليز وتناولت فوائد الفحم ونشارة الخشب وكيفيته كوقود لحرق أنية الراكو^(٣).

(1) Sanders Herbert, Germany Keramik Steinfelder Strasse Main, U.S.A, 1999.

(2) Reigger Hai, U.S.A studio Potter, po Box 65 Goffstourn NH03046,1998.

(3) Brisson Harriet, Saw dust and Charcoal Fuel of Raku, School Art, Journal Announcement, Louisian, U.S.A , 1980.

المصطلحات الواردة في البحث:

الاختزال Reduction:

هى عملية كيميائية ينزع فيها الأكسجين المتحد كيميائياً بالفلز عن طريق اتحاده بالكربون.

الأكاسيد المعدنية Oxidws Of Metals:

هى مواد مسئولة عن التنوع اللوني فى الجليزات والطينات.

البارومترات Pyrometer :

جهاز يقيس درجات الحرارة فى الأفران.

أعمال البيسكو (أو البسكويت) Bisque ware:

أعمال غير مطلية بالجليز وتم حرقها أولياً ليتم تجفيفها، أعمال لا تتميز بالقوة.

الجروج Grog:

هى حبيبات متنوعة الأحجام من الطين المحروق، وتعمل على تحمل الصدمة الحرارية.

الجليز Glaze:

مسحوق ينصهر فوق السطح الخزفى فيكسبه مظهر زجاجى.

الخزف الأخضر Green Ware:

هى أعمال جافة نسبياً ولم تحرق حرق البيسكويت.

الرصاص Lead:

معدن يستخدم كمادة صاهرة فى جليزات الراكو.

الرماد البركانى Volcanic Ash:

مادة تضاف لزيادة قوة الجسم الطينى وهى تشبة الجرانيت.

الزخرفة بظلال الكربون Carbon shadow decoration:

صبغة تحتوى على الكربون تطبق على أعمال البيسكو للراكو الأحمر ثم يطلى بالجليز الشفاف.

الساجار Saggur:

هو صندوق توضع به الأعمال الخزفية لحمايتها من التأثير المباشر للنار فى أفران الراكو.

الصدمة الحرارية Thermal Shock:

هى صدمة ناتجة عن التغير المفاجئ فى درجات الحرارة.

الفرن Kiln :

جهاز يطلق طاقة حرارية هائلة تعمل على تسوية الفخار والجليز.

الفريت Frit:

مسحوق يعمل على التخلص من التأثير السام لبعض المواد وقابليتها للذوبان في الماء مع الاحتفاظ بخواص المميزة لتلك المواد.

الفلنت Flint:

هو مسحوق الكوارتز النقي يتميز بدقة ذراته ويستخدم في خلطات الجسم الطيني لزيادة نسبة المسامية والامتصاص.

الفنك Funk:

إحدى الحركات الفنية الحديثة التي تتخذ موقف معارض للتماثل.

اللدونة Plasticity:

هي القدرة على التشكيل اليدوي المباشر وقابلية الإنثناء دون حدوث تشققات.

المصهرات Fluexs:

مواد تساعد على صهر مكونات الجليز، وتعمل كمادة رابطة أيضاً.

النحت الخزفي Ceramic Sculpture:

هو فن يجمع بين جماليات الشكل الخزفي من حيث معالجات السطح اللونية والطين المحروق ، وبين جماليات الشكل النحتي من حيث العلاقات المتبادلة بين الكتلة والفراغ.

أنبوب الرؤية Viewing Tube:

أنبوب يسمح للخزاف برؤية أعماله مباشرة داخل الساجار أثناء عملية الحرق.

الوابي سابى Wabi Sabi:

هو أحد مفاهيم الفن البوذية وتعني البساطة والعزلة والصرامة والبحث عن الجمال الداخلي.

بنتونيت Bentonite:

من أنواع الطينيات اللدنة جداً، تستخدم في الجسم الطيني بنسبة لا تزيد عن ٣%.

بوذية شان Ch'an Buddhism:

تطلق على هي البوذية في الصين.

تشا - دا مارى Cha-damari:

هي منتخض في قاع إناء الراكو تبقى به قطرة من الشاي تحاكي قطرات المطر في الصخور.

تشانويو Cha-No-Yo:

لفظ أطلق على احتفالات الشاي اليابانية في عصر جو-وا Jo- Wo وريكيو Rikyu.

درجة النضج Maturity:

هي النقطة التي يكون عندها الجسم الطيني في أقصى قوته والجليز منصهر تماماً على السطح.

راكو Raku:

كلمة يابانية تعنى المتعة أو السرور.

راكو اكا Raku Aka:

أحد أنواع الراكو الأحمر اليابانى ، نفذه الجيل الأول للراكو.

راكو ياكى Raku Yaki:

هى آنيات خزفية استخدمت فى حفل الشاى فى كيوتو باليابان، وصنعتها عائلة الراكو.

سبوديومين Spodumene:

هو ليثيوم سيليكات الألومينا فى صورة طبيعية، ويستخدم كمقاوم للصدمة الحرارية.

سلك كانثال الحرارى:

سلك يستخدم للحصول على درجات حرارة عالية ومتعادلة فى جميع أنحاء الفرن الكهربى تصل إلى ١٠٠٠: ١٢٠٠ م° وذلك عندما تكون جميع أسطح الفرن وجوانبه مبطنة به.

سليمانيت Selmanite:

مادة تشبه الجروج وتضاف إلى الجسم الطينى لمقاومة الصدمة الحرارية، ويمكن أن يحل محل نسبة من الجروج فى الجسم الطينى.

شاوان Chawan:

لفظ أطلق على آنية الشاى اليابانية.

طينات أرضية حمراء Redearthen Ware Clay:

وهى طينات تحتوى على نسبة عالية من أكسيد الحديد الذى يكسبها اللون الأحمر أو البرتقالى بعد الحرق ويتوقف اللون على نسبة أكسيد الحديد فى الطينة.

طينة الكرات Ballclay:

من أنواع الطينات اللدنة ذات حبيبات دقيقة وناعمة، وتتميز باللدونة العالية.

فرميكوليت Vermiculite:

مادة تستخدم لمقاومة الصدمة الحرارية.

فريت شيراتاما Shiratama Frit:

فرست يابانى مكون من بورو سليكات الرصاص.

فيونورى Funori:

صمغ يابانى يستخدم فى أنواع الجليزات اليابانية التقليدية ويستخرج من الطحالب البحرية.

كامو جاوا – ايشى KamoGawa- Ishi:

صخور تستخرج من نهر الكامو فى كيوتو باليابان وتستخدم كأساس فى جليز الراكو الأسود لاحتوائها على نسبة من الحديد والمنجنيز.

كاموجورو Kamogoro:

هو جليز الراكو الأسود اليابانى ويعرف باسم كورو أيضاً.

كاولين Kaolin:

طينات بيضاء نقية تتحمل درجات حرارة عالية، أساس للخزف الابيض والبورسلين.

كاينيت Kyanite:

مادة تضاف إلى الجسم الطينى لتحمل الصدمة الحرارية.

كريكلية Kerkllia:

ملمس ينشأ عن التبريد المفاجئ للجليزات القلوية وهو عبارة عن تشققات وتصدعات خفيفة فى طبقة الجليز.

كورو Kuro:

يطلق على الراكو الأسود اليابانى.

كولمينيت Colominait:

مركب يضاف إلى الجليز للحصول على أكسيد البورك ويمكن استبداله بفرات بورات الكالسيوم فى حالة عدم توافره.

ماكو جوشارى Maku Gusuri:

من أنواع جليزات الراكو طوره نونكو، حيث ينساب هذا الجليز على السطح الخزفى فى اتجاهات أفقية ورأسية.

مولوكيت Molochite:

مادة تشبه الجروج ولكنها من الطين الصينى، وتستخدم مع الطينات البيضاء، وهى مقاومة للصدمة الحرارية.

نيفالين سيانيت Nifalien Saynait:

مادة صاهرة قوية تستخدم فى تركيب الطينات ذات درجات الحرارة العالية وهو معدن يشبه الفلسبار فى تركيبه.

الباب الأول
نبذة تاريخية عن نشأة فن الراكو

الفصل الأول

تاريخ فن الراكو في جنوب شرق آسيا

- أنيات الراكو وعلاقتها بمفهوم الوابى سابى .
- الراكو وتطور أنية الشاى .
- فلسفة فن الراكو وعلاقتها بظواهر الطبيعة .
- تقنيات تشكيل أنية الراكو .

إن فن الراكو من أهم الأمثلة الصادقة التي تعبر عن تاريخ الخزف الياباني حيث نشأ فن الراكو في النصف الثاني من القرن السادس عشر، وكان يمثل الاتجاه الحديث لمحاولات الإنسان للتعبير عن ذاته متضمناً كلاً من الجانب الفني والناحية الجمالية التي يبرزها هذا الفن^(١).

تميزت محاولة إحياء هذا الفن في الستينيات من هذا القرن بالولايات المتحدة الأمريكية بقوة تأثير الجوانب الجمالية وقد ساعد على ذلك تعقيد المواد المستخدمة في إنتاج النماذج الفنية الخاصة.

تعد أنية الشاي اليابانية أحد علامات فن الراكو الأصلية حيث أبدع فنانون الخزف الياباني أنية الراكو الأولى والتي استخدمت في احتفالات شرب الشاي وذلك تبعاً لمقدساتهم الدينية الخاصة بفلسفة الزن البوذية، ويعتبر الزن أحد فروع الديانة البوذية الأصلية التي دخلت اليابان عام ٥٥٢ م، وقد تخللت هذه الديانة نسيج المجتمع الياباني واستقرت طقوسها التي تحث على العزلة والتأمل والتنوير باستخدام قوى العقل وتؤكد على أن خلاص الإنسان لا يتحقق إلا إذا اعتزل العالم ويضع ثقته التامة في أمور بعيدة عن إدراكه.

استقرت فلسفة الزن في الصين منذ عام ٩٦٠ م وحتى ١٢٧٩ م وأطلق عليها بوذية شان ChanBuddhist (وكلمة شان تعني الزن اليابانية) وتميزت في هذه الفترة بتوغلها العميق في نسيج المجتمع الصيني وثقافته وانتشرت بشكل لم تكن عليه في موطنها الأصلي الهند فدخلت اليابان على يد حكيمين مشهورين هما :

- إاي Eiai (١١٤١ - ١٢١٥ م).
- دوجن Dogan (١٢٠٠ - ١٢٥٣ م).

الديانة البوذية لا تعبر عن نفسها بشكل مباشر وإنما يتم ذلك من خلال الأقوال السرية لحكمائها ومن خلال بعض الفنون التي تعتبر احتفال الشاي أحد فروعها.

ليس للبوذية قوانين خاصة ولكنها تهدف إلى خلاص الإنسان من الصراع النفسي التقليدي الذي يواجه الإنسان العادي وذلك حتى يصل إلى التوحد التام بين الروح والجسد ولا تكتفى فلسفة الزن بالأقوال والتواصل بين الأفراد بل أنها تعبر عن نفسها من خلال رموز معينة تعتبر أن الحياة اليومية للفرد على درجة فائقة من الأهمية ويجب أن تتسم بالبساطة المتناهية والتعبير المباشر مثلما هو الحال في احتفالات الشاي التي تعد أروع أمثلة فلسفة الزن.

يعتقد اليابانيون أن في اتحاد جميع العناصر يظهر ذلك بجلاء في واحدة من أهم مفاهيم البوذية الجمالية وهي فنون الراكو الغنية بالجمال وكان يستخدم اليابانيون كلمة يوجن Yugen للإشارة إلى الجودة الفائقة للفن.

الفن الياباني يتسم بالبساطة في توجهه المباشر المطلق فكل نموذج فني يعبر عن فكرة محددة وشكل محدد ولا يلجأ إلى الأشكال المعقدة التعبير عن أفكاره ويرجع ذلك إلى فكرة اليوجن Yugen، واتسمت أنيات الشاي بأنها تجمع بين مظاهر الاحتفال وأيضاً السمو الروحاني الذي يرتقى بالنفس واستهدفت هذه الأعمال أن تجذب المشاعر والأحاسيس من خلال التركيز الهادئ للعقل والمعرفة الحقيقية للعمل والتعايش معه، لذا نراها أعدت في تناغم وتناسق عجيب وفقاً للركة والبساطة في حجرة الشاي وأيضاً توافقها مع حركة المشاركين في الاحتفال.

أنيات الراكو وعلاقتها بمفهوم الوابي سابي :

"دخل الشاي إلى اليابان مع الديانة البوذية حيث كان يستخدم في بادئ الأمر كنبات طبي يستخدم في علاج الأمراض وكان تناوله يعد أحد مظاهر العظمة التي تحيط بالبلاط الإمبراطوري في كيوتو Kuoto ، وفي ذلك الوقت قد تأثر مزاتوجوكو Mozatojoako الذي أدخل الشاي مع فلسفة الزن تأثيراً كبيراً بتعاليم البوذية وأضاف مفهوم الوابي سابي Wabi Sabi إلى احتفالات الشاي والتي تشير إلى عدة مفاهيم هي البساطة والعزلة والصرامة وكانت إضافة هذه المفاهيم إلى احتفال الشاي الأرستقراطي أدى إلى إضفاء نوعاً من الاحترام لعناصر الطبيعة، وتميزت أعمال الوابي سابي Wabi Sabi بجمالها الداخلي النابع من الفلسفة المتميزة التي تجعل الناظر إليها يدرك الخلفيات الثقافية والاجتماعية التي نشأ عنها"^(٢).

(1) Ibid.p.12.

(2) Ibid,p.13.

" طبقة الساموراي Samurai وهي مجموعة من المحاربين وصل تعدادها إلى ما يقرب من ٦ % من تعداد الشعب الياباني وظهر تأثيرها في القرن الثاني عشر حتى أصبحوا قوة مؤثرة في عهد الإمبراطور كاما كورا Kama Koura (١١٨٥ - ١٣٣٣ م)، فكان لهم تأثيراً هاماً في انتشار عادة شرب الشاي وذيوها بين سائر أفراد المجتمع الياباني في ذلك الوقت نظراً لحياة هؤلاء المحاربون التي اتسمت بالبساطة والحكمة وتعلقهم بمجالين متضادين هما الزراعة والحرب " (١).

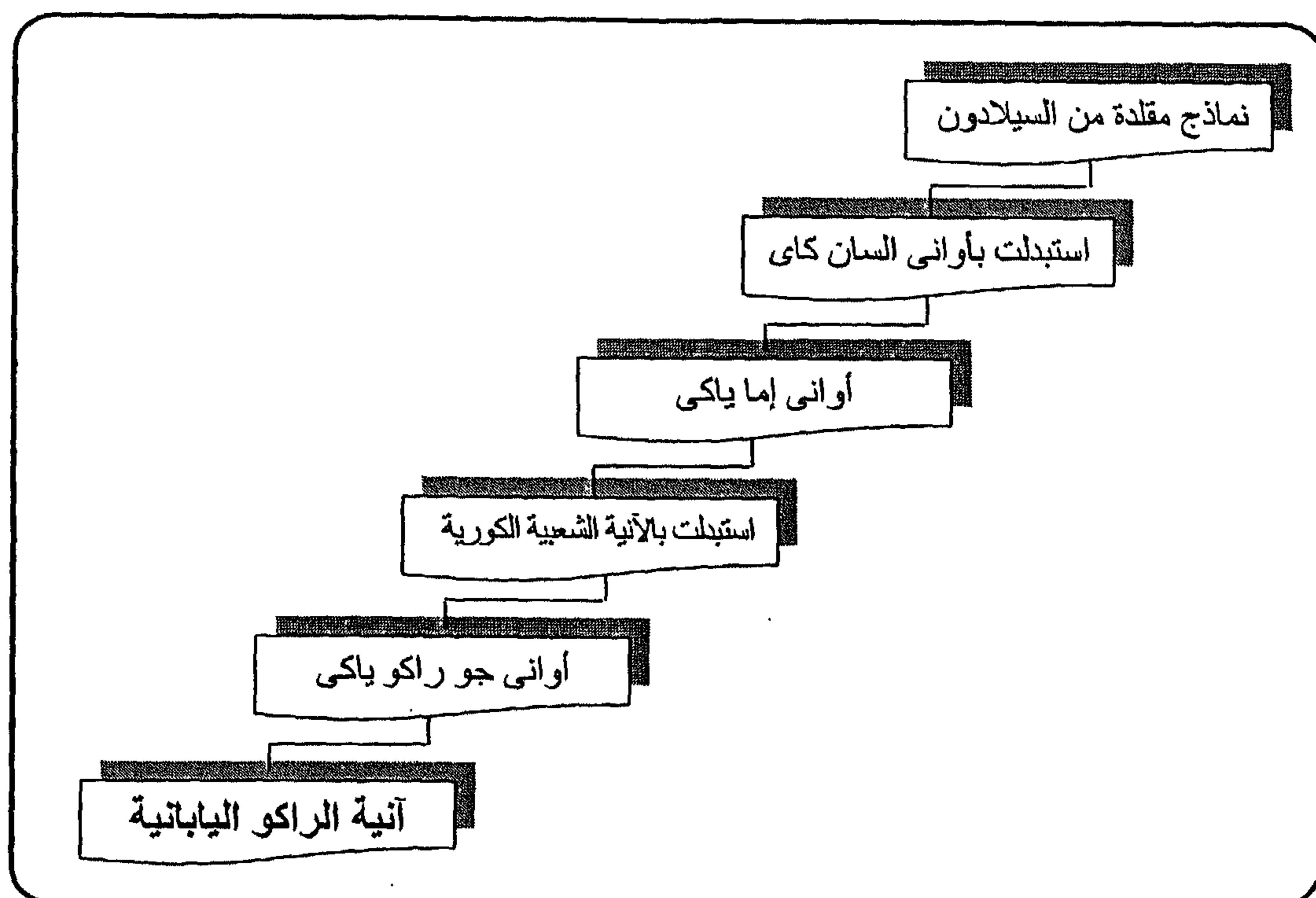
لم يقتصر تأثير طبقة الساموراي على استخدام السيف وحده بل كانت لها مواقفها الفلسفية وأنماط سلوكها المميزة وعلى هذا الأساس ساء الذوق الجمالي لهذه الطبقة مما أثر على الشعب الياباني وأصبح من أهم سمات الحياة اليابانية تواكب ذلك مع ارتفاع شأن مذهب الزن البوذي حيث احتل مرتبة فلسفية بالغة الأهمية في الحياة اليابانية (٢).

يرتكز مذهب الزن على أن طبيعة بوذا الأصلية توجد داخل كل إنسان وهي بمثابة قوى حقيقية يتصف بها كل فرد ويستطيع الإنسان أن يصل إليها من خلال النظر في الطبيعة الداخلية الحقيقية على أن يتوافر الفهم الذاتي لها ويتحقق ذلك من خلال التأمل بعمق في جوهر الأشياء.

أما بالنسبة لمذهب رين زاي زن Rin Za Zen فالأمر يتطلب العلاج عن طريق الصدمة المتعددة والمصممة أساساً للتغلب على أوجه صور عمليات التفكير المنطقي.

قد مارست طبقة الساموراي نفوذاً كبيراً على الحياة اليابانية والفن حيث تركت بصمات قوية على شخصية هذه الأمة ولاسيما خلال حكم القادة العسكريين لأسرة أشيكاجا Ashikaga وخاصة يوشيميتسو Yushimitso ويوشيماسا Yushimassa حيث كان كلاهما شديد التحمس لمذهب الزن حيث أصبح من أهم أنشطة هذا المذهب تناول الشاي المعد من مسحوق أوراق الشاي في صحبة من الأصدقاء والفنانين وذلك أثناء ممارسة بعض الفنون كالتصوير وتأليف الشعر، وقد عرفت هذه التجمعات باسم شا Sha-e وقد كان ذلك بداية لممارسة طقوس احتفالات الشاي والتي أثرت بدرجة أكثر من سواها في أشكال الفنون وصياغة الحياة الجمالية اليابانية.

مراحل تطور آنية الشاي وعلاقتها بفن الراكو



(1) Dickerson John, Raku Hand Book, Studio Vista, London, 1972 ,p.37.

(2) Branfman Steven, Ibid.p.12.

الراكو وتطور آنية الشاي :

شهدت الفترة من (١٥٦٠ - ١٥٧٠) ظهور ثلاثة رجال عظماء في عالم السياسة والحرب والذين عملوا على تهدئة الأمور بالبلاد وبعث الحيوية فيها من جديد ، هؤلاء الرجال هم أودا نوبوناغا Oda Nobunaaga وتويوتومي هيدويوشي Toyotomi Hideyoshi وهو مغامر ذو قدرات كبيرة وقد ارتبط بنوبوناغا وأصبح قائداً عسكرياً وأكبر قيادة عسكرية في اليابان ، والرجل الثالث هو توكو جاوا ليواسو Tokugawa Iyasu حيث قام بتوجيه قوى الشعب للبناء والإصلاح الإقتصادي وتشجيع الصناعات الجديدة والاهتمام بصناعة الخزف وسمى هذا العصر باسم موموياما Momoyama.

"توجه الخزاف الياباني شوجيرو Shojiro (١٥١٦-١٥٩٢) إلى الصين بعد هجرته من كوريا بصحبة دوجن Dogan حيث أعجب شوجيرو Shojiro بصفة خاصة بأواني الشاي الصينية المعروفة باسم السيلادون Seladon وقد بدأ الارتباط بين بوزية الزن واحتفالات الشاي والخزف الياباني في هذه الرحلة"^(١).

بعد العودة إلى اليابان بدأ شوجيرو في صنع نماذج مقلدة لأواني السيلادون Seladon ليبدأ تاريخ إناء الشاي في اليابان، وقد تميزت هذه الفترة بالتأثير الصيني البالغ على الخزف الياباني وخاصة طراز شين ياو Shen-Yaw حيث أغرم بها شوجيرو بالإضافة إلى النسخ المحلاة المقلدة منها حيث تميزت بانسيابية أشكالها المتقنة الصنع ومغطاه بطلاء زجاجي يشبه نقاط الزيت.

تطورت آنية الشاي بعد دخول الآنية الكورية إلى اليابان وذلك في عهد موروماكي والتي تميزت بالخشونة وخاصة المنتجة من أسرة ياي Yai.

بعد الانتهاء من الحرب الأهلية باليابان ساد مناخ هادئ أدى إلى نشأة فن الراكو وذلك من خلال خلقهم لمناخ محبب للقيم الفنية المرتبطة باحتفالات الشاي وكان ذلك في عهد هيدويوشي Hideyoshi حيث ارتبطت شخصيته بتطور ونمو الفنون وتمتعه بالجرأة حيث إنه أقام حفلاً للشاي في كيوتو حضره الآلاف من المواطنين واستمر لمدة عشرة أيام بعد أن كان مقتصرًا على الطبقة الأرستقراطية الحاكمة.

" كما ساند الامبراطور هيدويوشي Hideyoshi بكل قوته واحداً من أهم كهنة وفلاسفة البوذية وطقوس الشاي وهو سن نوريكيو Sen-No.Rikyu الذي قام بإعداد شكل طقس الشاي وأطلق عليها اسم تشانويو Cha-No-Yo وكانت تؤكد آليات الشاي طقوس فلسفة الزن من الوقار والبساطة وذلك في إطار تجريدى يعبر عن القيم الجمالية رفيعة المستوى، وقد كان ريكيو مهتماً بالجوانب الفردية وإبراز دور الفن بصورة لم يسبق لها مثيل حيث يجمع كافة عناصر البيئة لخلق كيان روحى يتميز بالسعادة والكمال"^(٢).

لم يحظى ريكيو Rikyu بهذه المكانة من فراغ ولكنه وضع أهم قواعد لحفلات الشاي وهى الإبتعاد عن التصميمات الصينية القديمة وتم استبدالها بآليات شعبية كورية Ido Ware و التي كانت منتشرة في الريف وتتميز بمظهرها البسيط المتواضع وكانت أقرب ما يمكن من مبدأ الوابى سابى الذى يتميز بالبساطة والعزلة والصرامة وما وراء الطبيعة، فيعد الوابى العطر الخفى غير الملموس فى احتفالات الشاي ومنها قد استبدلت الأواني الصينية تموموكو بالأواني الكورية وظهر مبدأ سيادة المظهر الطبيعي فوق التصنع والاهتمام ببساطة الأعمال وقد أدى ذلك إلى تشجيع الصناعات الخزفية اليابانية على التطور والإنتشار في العديد من أنحاء البلاد حيث لم تلبى الأواني الصينية والكورية احتياجات الفلسفة الجديدة^(٣).

بعد أن أرسى ريكيو Rikyu قواعد وتصميمات آليات الشاي أعطاها لشوجيرو Shochiro حيث كان في ذلك الوقت يعمل بصناعة الطوب الأحمر والقرميد حتى عام ١٥٧٢ وقد سمي فيما بعد بعميد الراكو بعد أن كون أول جيل من عائلة الراكو في عهد الموموياما Momoyama (١٥٧٣ - ١٦١٥) ، وقد أعطى القائد هيدويوشي Hideyoshi ختمه الذهبى الخاص لجوكى ابن شوجيرو لكى يختتم به قطع الراكو الذى نقش عليه الشخصية اليابانية وكتب أسفلها كلمة راکو بمعنى " متعة الحرية " وهو المثل الأعلى للشعب الياباني فى ذلك الوقت وذلك فى ذكرى شوجيرو، حيث أصبح الراكو فناً مزدهراً متميزاً إلى أن أصبح لقباً متوارثاً لأكثر من ٤٠٠ عام^(٤).

(1) Jenyns Soame, Japanese Pottery, Faber And Faber, London, 1972, p.250.

(2) Miller A. Roy, Japanese Ceramics, Op.cit ,p.63.

(3) Branfman Steven, Op. Cit, p.12

(4) Sanders H. Herbert, Glazes For Special Effects, Watson Guptill Publications, New York, 1974, p.118.

“ خزف سان كاي San-Kai هو أحد أنواع الخزف الصيني الملون السائد في هذه الفترة حيث ظهر نتيجة التكنولوجيا التي كانت في عهد الفو- جيان Fu - Jian في الصين، وكان شوجيرو Shochiro ملماً بتقنيات الجليزات الملونة التي كانت تنتج في مدينة كيوتو وما حولها، وقد استخدم هذه التقنيات في صناعة أواني إيما ياكى البداية الأولى لأواني لشرب الشاي وتعنى الأواني الجديدة، وتحديداً هي عبارة عن نوع من الأواني لم يكن معروفاً من قبل فكانت تحز بحرف واحد وهي أنيات متميزة ما زال يتم إنتاجها وتقديمها حتى الوقت الحالى، ثم أطلق عليها اسم جو راکو- ياكى Gu - Raku - Yaki هو اسم قصر بناه الإمبراطور هيديوشي Hideyoshi وكان أحد رموز العظمة وقد استتبسط اسم الراكو الذى كان منحوتاً على الختم الذهبى للإمبراطور ليس بالمعنى الحرفى وهو السعادة أو المتعة ولكن بالمعنى الفلسفى له”^(١).

“ بدأ شوجيرو Shojiro في تطوير هذه الأواني ومحاولة تمييزها عن غيرها باستخدام الجليز الأسود المكون من الكورم الإحدى وكان ينفذ هذا الجليز على طينيات الخزف الحجرى stone were وتحرق في درجات حرارة مرتفعة أعلى تقريباً من درجات حرق الخزف الحجرى وعن طريق التبريد السريع يساعد على ظهور الملامس واللون الأسود، أو باستخدام الجليز الأوكرا الأحمر Ochre Kaku على الطينيات الحمراء ويتم طلاؤها بالجليز الشفاف الأبيض أو من خلال طلاؤها بأكسيد الحديد المائى قبل وضع الجليز الشفاف”^(٢).

على الرغم من تخلى شوجيرو Shochiro عن عناصر الحركة والزخرفة وتنوع الشكل جعله ينظر إلى أبعد من ذلك وهو الرفع من قدر أنية الشاي فجعلها مظهر من مظاهر الروحانيات المجردة فظهرت وكأنها أعمال من الصمت، تميزت أنيات الراكو بالبعد عن الحركة والزخرفة وهذا ما يناقض البريق واللمعان والتنوع في أواني سان كاي التي ينبثق منها الراكو.

فلسفة الراكو وعلاقتها بظواهر الطبيعة:

فلسفة الراكو هي أسلوب للحياة يعبر عن توقير الأشياء واحترام البيئة في محاولة لكى يصبغ الإنسان بيئته العادية بالجمال والسمو فهي تؤكد على التأمل والتفكير الهادئ المتروى كوسيلة لتنمية الوعي بالجمال الفطرى واستمتاع الفنان بإثارة الأسطح التي يستلهم شخصيتها من الطبيعة والتي تصبح جزءاً من عملية الإبداع التلقائى. وتطورت تدريجياً تقنيات الراكو كاستجابة للمتطلبات المثالية لحفل الشاي ومحاكاتها للطبيعة، فعندما تفرغ أنية الشاي فان قطرة صغيرة تبقى في منخفض قاع الإناء ويسمى هذا الانخفاض بـ تشا - دامارى Cha - damari الذى يحاكي قطرات الأمطار الصغيرة التي تبقى في الصخور”^(٣).

هناك نوعان من الراكو اليابانى هما:

الراكو الأحمر:

يتم فيه سحب القطع بمجرد انصهار الجليز من الفرن وتبريدها في الهواء الطلق وهذه العملية تنتج تشققات خفيفة على السطح الخزفى، تميزت تلك الأعمال برنين ذى صوت خافت ينتج عن طحن الشاي أثناء الاحتفالات.

الراكو الأسود:

يختلف عن الأحمر من حيث طريقة الحرق حيث تحرق الأعمال في أفران صغيرة تحت سطح الأرض وبعد الانتهاء من الحرق تبرد الأواني بالماء البارد فوراً وإذا لم يحدث ذلك تحول اللون إلى اللون البنى، تتميز تلك الأعمال ببريق أسود جذاب ذو قيمة فنية عالية لدى الخزافين اليابانيين”^(٤).

“ تطور النظرة التاريخية يضعنا في مدى زمنى يسمح لنا بان نقدر مجهودات أسلافنا من الخزافين وفي نفس الوقت يحثنا على الإبداع ، فإى خزاف يعد جزءاً من التاريخ والتقاليد وجزء من سلسلة التعليم والخبرة واتخاذ أسرع طريق لتحقيق الهدف ليس دائماً الأفضل ولكن يمكن الحصول على أفضل النتائج من خلال المخزون المعرفى الذى نطلع عليه من خلال خبرات السابقين”^(٥).

(1) Miller A. Roy, Japanese Ceramics, Op. Cit, p. 64.

(2) Branfman Steven, Op. Cit, p.13.

(3) Riegger Hal, Op. Cit. p. 9.

(4) Sanders H. Herbert, Op. Cit, p.118.

(5) Ibid, p.119.

تقنيات تشكيل آنية الراكو:

عملت عائلة الراكو كنجارين في الأصل وبذلك اكتسبوا تقنيات التشكيل بشكل رئيسي من هذا الفن ، وكان منتجهم الأكثر شيوعاً في احتفالات الشاي هو آنية الراكو شاوان Raku Chawan، والتي وصفها أساتذة الشاي بأنها قطع من فن النحت يشرب منها الشاي.

"قد وصف الجيل الرابع عشر من أساتذة الراكو أن آنيات الراكو شاوان Raku Chawan شكلت بالنحت المباشر في كتلة من الطين الصلب أو الشبة جاف، حيث تترك الأشكال الأساسية من الطين لمدة يوم أو يومين لتتجلد على لوح مسطح حتى تصبح جاهزاً للمعالجة اليدوية دون حدوث أي تشوهات، وتشكل بضغط على كرة الطين بالإبهام وأصابع أحد اليدين في حين تدعم اليد الأخرى الشكل المستدير ويرش الجزء الداخلي من القبة بقليل من الماء ويبدأ العمل على الجزء الخارجي بكشط قاعدة الإناء بشكل مسطح والحوائط بشكل منتظم عند الجوانب، ويجب أن يكون سمك الجدار كافياً بدرجة تسمح بحدوث أي تعديلات يتطلبها الإناء، وأن يكون شكل القبة الذي نحتت منه قاعدة الآنية سميكة بدرجة تسمح بنحت حلقة سفلية منبسطة وملساء يستند عليها الإناء وعند اكتمال الشكل الخارجي تقطع الحافة بإيقاع منتظم مرتفع ومنخفض يحاكي قمم الجبال، أما الجزء الداخلي من الإناء فيشكل بسهولة نظراً لرشة عدة مرات بالماء مما يكسبه ليونة تيسر عملية التشكيل وتعد طريقة نحت الجزء الذي يشرب منه من أهم الملامح الداخلية للإناء"^(١).

"أثرت تقنيات الراكو على الآنية وتصميم فرن الحرق حيث تنقل الآنية من الفرن وهي شديدة الإحمرار باستخدام الملاقيط مما أوجب صغر حجم القطعة ليسهل تداولها وتناسبها وحجم فرن الحرق وتصميمه، فالأواني التي تحرق في أفران تفتح من أعلى ترفع من نقطة واحدة أو عند الحافة أو الرقبة ، لذلك يجب أن تكون هذه الأماكن قوية بدرجة كافية لتتحمل هذه الضغوط، وتجنب الأشكال التي قد تتشوه حافتها أثناء الحرق"^(٢).

(1) Dickerson John, Op.Cit, p.27.

(2) Jenyns Soame, Op.Cit. p.255.

الفصل الثانى

الراكو في الولايات المتحدة الأمريكية

- نقاط التباين بين الراكو اليابانى و نظيره الأمريكى
- تقنيات الراكو المعاصر
- أهم الآراء حول تعريف فن الراكو

مع ازدهار الراكو في اليابان وإدراك فلسفته الخاصة، أهتم الخزافين العالمين بتطوير تقنياته نظراً لجاذبيته النابعة من فلسفته وعبق الحضارات والثقافات الشرقية المحيطة به والتي تضيف عليه جمالاً مميزاً عن باقي الفنون الأخرى، وأصبح الراكو بالنسبة للفنانين الأمريكيين عبارة عن خبرة فنية مبتكرة تثير فضولهم وتحثهم على الخوض في مغامراته المتجددة والتي تأخذهم في كل مرة إلى نتائج غير متوقعة وتحديات جديدة.

نقاط التباين بين الراكو الياباني ونظيره الأمريكي:

يختلف الراكو الأمريكي عن الياباني في عدة نقاط هي^(١):

- ١- الراكو الياباني عرف على أنه خزف يحرق في درجات حرارة منخفضة جداً لا تتجاوز ٧٠٠°م، أما الأمريكي عبارة عن عملية حرق سريعة للقطع الخزفية ويحرق في درجات حرارة عالية باستخدام مخروط ٠٢.
- ٢- يطلى الراكو الياباني بجليز بورات الرصاص، أما الراكو الأمريكي قليلاً ما تستخدم جليزات الرصاص حيث يستخدم الفريت أو الجليزات القلوية.
- ٣- أكبر اختلاف بين الأسلوبين يكمن في التقنية، فالراكو الياباني يحدث نتيجة عملية التبريد المفاجئ سواء في الهواء الطلق أو في الماء، أما الراكو الأمريكي يحدث نتيجة عملية الاختزال خارج الفرن وبعدها يغمر في الماء لتثبيت اللون وإنهاء عملية الاختزال.
- ٤- اقتصر ألوان الراكو الياباني على اللونين الأحمر والأسود، بينما الراكو الأمريكي تميز بالتنوع اللوني.
- ٥- هناك اختلاف آخر في الشكل النهائي لعمل الراكو، فتتسم القطع اليابانية بالسكون والهدوء والتواضع تبعاً لمبادئ فلسفة الزن أما الأمريكي تتسم أعماله بالقوة والجاذبية وأسطح متأقنة لامعة وتجزيعات ذات تباين لوني قوى.

إن الأسلوب الأمريكي المتبع غير مرتبط مع الأسلوب التقليدي الياباني فالقاسم المشترك الوحيد هو الاسم، والراكو يعد تقنية وفن جميل ولكنه فوق كل ذلك يعتبر فلسفة خاصة فمعرفة التقنيات شيء أساسي وجوهري ولكن فهم رسالة الراكو يسمح بتقديم أعمال ذات مضمون جوهري وهناك نواحي كثيرة يجب أن يمتزج فيها الخيال والرؤية والتقنية عوامل قوية لكي تدرك الحقيقة وليكون هناك توازن في العمل الفني.

فأصبح فن الراكو فناً مشهوراً ذا شعبية عريضة بين فناني الولايات المتحدة الذين قاموا بتطوير تقنياته وهم أول من قام باختزال أعمال الراكو بعد حرقها خارج الفرن وترجع هذه الإضافة إلى الفنان الأمريكي بول سولدرن Poal Soldner مما نتج عنه تأثيرات جديدة لم يمارسها الخزافين اليابانيين من قبل لتحقيق الكمال بالمعنى التقني والفني على حد سواء وهذا ليس بالكثير على فن يتميز بأصالة.

فقد قللت التكنولوجيا من الصعوبات التي واجهت الخزافين القدماء مما أدى إلى تحكم هائل في النتائج، ويرى بعض الخزافين أن التكنولوجيا سلاح ذو حدين فعلى الرغم مما قدمته للتغلب على الصعوبات إلا أنها تحد من عملية الإبداع والتعبير الحر.

قد أثير الجدل بين الخزافين الأمريكيين للراكو والفنانين الأصليين للراكو حيث دار هذا الاختلاف حول رغبة عائلة الراكو في تغيير اسم الراكو الأمريكي وذلك لاختلافه عن سمات الراكو الأصلي وقد رفض هذا الاقتراح من معظم الفنانين الأمريكيين ومنهم الخزاف ستيفن برنفمان Steven Branfman وقد أبدى الفنان ريك هريتش Rick Hertch الذي شارك في مناقشة عامة حول هذا الموضوع أقيمت في كيوتو باليابان وذلك بالاشتراك مع الفنان الخزاف بول سولدرن Poal Soldner والجيل الرابع عشر لعائلة الراكو ومنهم كيتشي زامون Kichi Zaemon والراكو-سان Raku-San وهم عائلة الراكو، وقد أوضح ريك هريتش Rick Hertch أثناء مناقشته أن الراكو قد عرف وتم إدراكه عالمياً خارج اليابان من خلال التطوير الأمريكي لتقنياته^(٢).

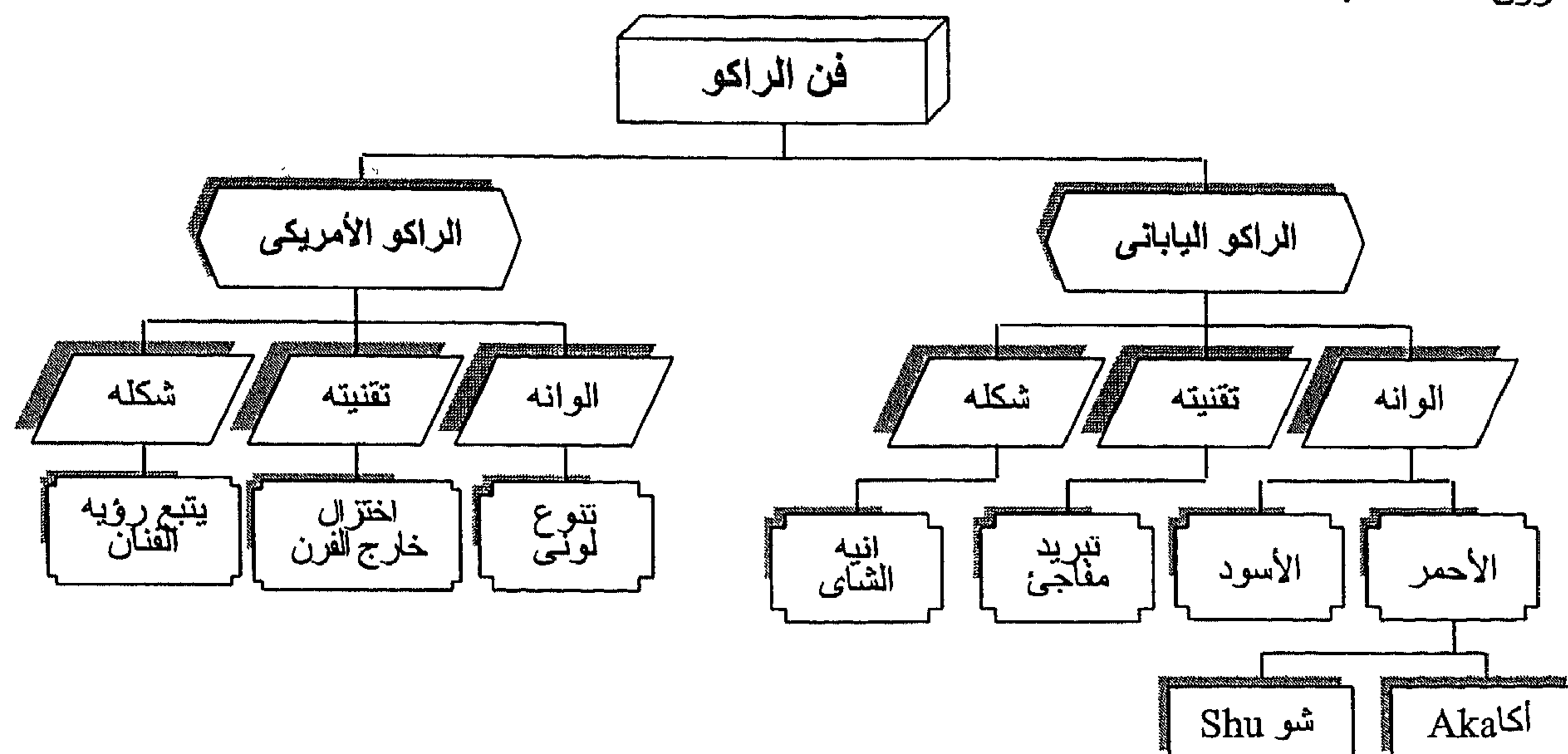
على الرغم من ذلك فقد تأثرت عائلة الراكو تأثيراً عميقاً من الطرق الأمريكية لحرق أعمال الراكو، وقد وصفوا الراكو الناتج بالروعة كالفراسة بديعة الألوان وقد أشادوا بتقنيته الجديدة وهي الاختزال بعد الحرق وما اكتسبته الأسطح الخزفية من ثراء لوني متميز، إلا أنهم أبدوا قلقهم من تسميته بالراكو.

(1) Ibid ,p.18.

(2) Branfman Steven ,Op.Cit .p18.

ترتب على هذه المناقشة رفض تدناري متسوكا Tadanari Mitsiuoka وهو مؤرخ فني ياباني بارز تسمية هذه العملية بالراكو وقد توافق هذا الرأي مع آراء الراكو-سان Raku-San وقد برر متسوكا رفضه بأنه لا يمكن أن ينتج راکو خارج عائلة الراكو التي توارثته عبر الأجيال لأكثر من ٤٠٠ عام ، أجاب سولدر على هذا الاختلاف بأنه يمكن أن يطلق على أعمال الراكو الخاصة به "أوكر-Ukar" وهي كلمة "راكو-Raku" إذا نطقت بالعكس وذلك حلاً للخلاف.

يقول ستيفن برنفمان Steven Branfman "أن المفهوم الصحيح للراكو هو أنه تقنية خزفية وفنية لها خلفية ثقافية وتاريخية مثلها مثل الحرق الملحي Salt Firing والتراسيجلitta Terra Sigilatta، وأنه ليس بالضرورة الإطلاع الكامل على الخلفية الثقافية أو التاريخية لهذه التقنيات السابقة عند الرغبة في عمل أحدهما، حيث يكون محور اهتمام الفنان هو التأثير الجمالي للتقنية دون الاهتمام بنشأة هذا الفن أو تراثه الثقافي والروحاني الذي قد يرجع إلى عدة قرون مضت"⁽¹⁾.



الأسباب الأساسية لتمسك الخزافين الأمريكيين باسم الراكو هي :

- ١- أن هذا المصطلح يذكرهم دائماً بالأصل الياباني لهذا الفن وإن جذور الخزف تفيض من الحضارة الشرقية أكثر منها في الحضارة الغربية ، وأنه لا يجب أن يقتصر الراكو بما يحمله من قيم جمالية هائلة على أساتذة الزن بمفردهم.
- ٢- ربط فن الراكو بين الأصالة والمعاصرة ، فهو متعمق الجذور في الحضارة اليابانية بينما تشكيله المعاصر مختلف اختلافاً شديداً عن نشأته الأصلية التي تتبع قواعد متعارف عليها ، والتقنية الجديدة ترسي قواعدها أثناء العمل بتلقائية وتجدد مستمر.
- ٣- لا يمكن رفض الراكو الأمريكي نظراً لعدم تشابهه مع الراكو المنفذ من الفنانين اليابانيين الأوائل مثل شوجيرو Chojiro أو ريكيو Rikyu أو أوجتا كنزان Ogta Kenzan ، ولا يمكن الاعتراض على صناع الراكو الأوائل فهم من أرسوا قواعده الأولى^(٢).

أن الموهبة الإبداعية تتأتى من خلال التجارب المختلفة في شتى أنواع الخزف مثل الخزف الحجري والبورسلين والنحت الخزفي ومن خلال الراكو أيضاً، ويمكن تحقيق الموهبة الإبداعية من خلال الإحساس العفوي التلقائي الذي ليس له أي روابط لأي شخص أو لأي ثقافة أو دين، ويكون ذلك هو المعنى الحقيقي للراكو^(٣).

(1) John Dickerson ,Op.Cit.p.6

(2) Branfman Steven ,Op.Cit.,p.7,8.

(3) Ibid, p.9.

تقنيات الراكو المعاصر :

يمكن وصف الراكو من خلال الأسلوب المعاصر على أنه عملية أهم ما يميزها أسلوب الحرق الذي يختلف عن أى أسلوب خزفي آخر ، فمعظم عمليات الحرق تتضمن إحراق فى فرن تتدرج فيه درجات الحرارة من البارد وحتى الدرجة المطلوبة ومن خلال الاستعانة بالمخاريط الحرارية كوسيلة للقياس الحرارى يتم تحديد درجة نضج الجليز ، ثم يتم إطفاء الفرن وتركه لتتخفض درجات الحرارة ببطء لينقل العمل ويختزل ومن المتعارف عليه أن عملية الحرق تستغرق من ٢٤ : ٤٨ ساعة أو أكثر فى أنواع الخزف الأخرى أما فى الراكو فتستغرق عمليات الحرق من ١٨ : ٢٠ ساعة ، وفى أنواع الخزف عاما مجرد الانتهاء من طلاء العمل ووضعه فى الفرن تنتهى العملية الإبداعية لهذه الأعمال أما الراكو فتبدأ العملية الإبداعية بعد الانتهاء من حرقه لتبدأ رحلة جديدة من الإبداع على المستوى الفنى والشخصى.

ظهر الراكو اليابانى فى العالم الغربى على يد الخزاف برنارد ليتش Pmard Letch الذى كان مصورا ليس له أى سابقة عمل بالخزف وفى سنة ١٩١١ حضر احتفال الراكو باليابان ويعد هذا أول احتكاك عملى من فنانى الغرب بالراكو وقد لاحظ ليتش أن الخزافين اليابانيين قاموا بزخرفة الأنيات بعد حرق البيسكو بصبغة غريبة ثم غمسها فى جليز كثيف قبل عملية الحرق ومما أثار دهشته أن هذه الأعمال لم تتعرض للكسر بعد خروجها من الفرن وتعرضها للتبريد وذلك بعد مكوثها نصف ساعة داخل الفرن، وقد ساهمت هذه التجربة فى إلهام ليتش Letch للاشتغال بالراكو ودراسته فكانت نقطة تحول حيث كان يتم عرض الراكو على أنه عملية خزفية شيقة تضفى السعادة على المشتغل بها أما من الناحية التشكيلية فكانت محدودة الإمكانيات مما أثار الخزافين المعاصرين لتطويره وإنتاج أعمال تتميز بقيم جمالية وتشكيلية عالية^(١).

" من هؤلاء الفنانين المعاصرين الفنان ورن جلبرتسون Warren Gilbertson الذى قدم إلى جمعية الخزف الأمريكى بحثا علميا عن عملية الراكو والجليز والأفران وبهذه مختصرة عن الأهمية التاريخية والثقافية التى ينبثق منها الراكو والتى يمكن الاستفادة منها عند العمل به، ويرجع الفضل الحقيقى فى نشر وتطوير تقنيات الراكو فى الغرب ولا سيما بالولايات المتحدة الأمريكية هو الفنان بول سولدر Paul Soldner حيث بدء تجربته مع الراكو سنة ١٩٦٠ بالمعلومات البسيطة التى جمعها ليتش فى كتابه The Potter Book ولم تكن تلك المعلومات بالقدر الكافى لتحقيق رغبات سولدر ولهذا فقد قام بتطوير جماليات اللون فى محاولة لتحسين القيم الجمالية واللونية للراكو عن طريق اختزال الأعمال بعد الحرق وتدخينها بواسطة حرق بعض أوراق النبات وفروع الشجر خارج الفرن"^(٢).

من المؤكد أن الراكو تقنية لا تزال مليئة بالأسرار والمفاجآت وبعد أن كان مقتصرًا على البلاط الإمبراطورى اليابانى انتقل إلى الساحل الغربى ليغزو عقول الخزافيين وليحفظ فى أذهان كل من يراه وذلك من خلال مجهود الخزافيين المعاصرين الذين قاموا بتطوير هذه التقنيات وتسجيلها لتصبح فى متناول الخزافيين الجدد.

أهم الآراء حول تعريف فن الراكو:

قد تعددت الآراء فى محاولة تعريف الركو والتي تتلخص فيما يلي:

- آراء اعتمدت فى تعريفها على الجانبين التاريخي والفني
- آراء اعتمدت على التعريف المبني على المواقف^(٣).

" فالآراء التى اعتمدت على الجانب التاريخي والفني ومنها ما ذكره الفنانين واين هجبي Wain Hegby وجون ديكerson John Dickerson ودانيال رودس Danial Rodes وطه حسين وعبد الغنى الشال ومؤيدي هذه الآراء يجدوا أن الراكو بعيدا عن المعنى اللفظي للكلمة هو وسيلة فنية معينة طورت فى اليابان لصنع أنية الشاي وذلك فى القرن السادس عشر، حيث تحرق الأعمال فى درجات حرارة منخفضة وفي بعض الأحيان ترفع من الفرن وهي شديدة التوهج ويتم التعامل معها كمدخل هام يمكن التعرف من خلاله على المفاهيم الشرقية للجمال وعلى الرغم مما ذكر سابقا فى هذا الاتجاه إلا أنه لا يمثل إلا الجانب الجسماني الذي تتضمنه عمليات التشكيل وإحراق الأعمال ، ولكنه لا يشمل الجوانب الأخرى التى لا تقل أهمية عن هذا الجانب ومنها المواقف المختلفة التى تواجه الفنان والفلسفة الخاصة بهذا الفن كما لا يشمل معالجة السطح والتعامل مع العمل حيث يتم هذا التعامل بعد انتهاء العمليات السابق"^(٤).

(1) Donhauser Paul , History Of American Ceramics , Philadelphia Chilton Book Co. U.S.A , 1988,p.68.

(2) Ibid p.14,15,16.

(3) طه يوسف طه: مرجع سبق ذكره، ص ٢٢.

(4) Higby Wayne , Ceramics Monthly " Useful Pottery " ,Dutton Limited Inc , U.S.A 1989,54.

ليس هناك أسلوب فني يتسم بالثبات فقد طور اليابانيون الأسلوب الفني الخاص بصنع الآنية الخاصة باحتفالات الشاي في القرن السادس عشر ثم حدث تغير كبير في كل طرق التشكيل وتاريخ هذا الفن بعد انتقاله وانتشاره في أوروبا والولايات المتحدة الأمريكية، ارتباطه بالاتجاه التجريدي التعبيري في الخمسينيات من هذا القرن فضلاً عن الابتكارات والاكتشافات الجديدة التي دخلت بفضل تجارب الفنانين الذين عملوا بهذا الفن ولعل من أهمها اكتشاف الفنان الأمريكي بول سولدر لأول مرة أسلوباً جديداً لاختزال أعمال الراكو خارج الفرن بعد عملية الحريق وإن كان عن طريق الصدفة.

من ثم فإن التعريف الفني للراكو يقتصر على جوانب بعينها مثل درجة الحرارة المنخفضة أو السرعة التي يتم بها عمليات التسخين والتبريد وأهم الخصائص المميزة للمادة التي يتم الاشتغال بها، ولذا فإنه من الصعب تقريباً تناول طريقة معينة استخدمها فنانون الراكو الأوائل أو من جاء بعدهم لأن الطرق الفنية للتشكيل أو الحريق تتغير يومياً وبشكل مستمر.

الفنان بول سولدر لا يعتبر أن الراكو مجموعة طرق يتم خلالها تشكيل أواني معينة حيث أنه يتصف بكونه موقفاً معيناً يتخذه الفنان القائم بالعمل وقد أوضح كيف تطورت مفاهيمه الخاصة بالراكو في قوله "حتى عامي (١٩٦٧-١٩٦٨) كنت أشعر بأن الراكو مجرد أسلوب فني معين لكنني أردت أن أعيش كفنان راکو أصيل، فالراكو بالنسبة لي أكثر من مجرد حالة ذهنية معينة بل أنها طريقة للتفكير وربما كان أسلوباً للحياة ومن الخطأ اعتباره مجرد طريقة فنية وحسب، وعلى الرغم من قوة تطور التقنيات الغربية والدراية الكاملة بأسس علم الجمال إلا أنه لا يستطيع أحد أن يعتقد أنه ملك زمام الراكو حتى إذا تمكن من الإلمام التام والفهم الكامل لفلسفته، فلا يمكن مجابهة ومواجهة التحديات الخاصة بالراكو حتى الآن" (١).

يقول تالور كرسنوف Tyler Christopher "إن الفلسفة الخاصة بالراكو تجعله يتسم بالإنفتاح والبعد عن الإنغلاق على الذات وإن ذلك يجعلني لا اطلب بل أتقبل وأتجاوب مع الأخطار الخاصة بالراكو بدلاً من نزعة التسلط التي كانت تسيطر على من قبل" (٢).

آراء اعتمدت على التعريف المبني على المواقف:

الفنان كين فافريك Ken Faverek الذي عبر عن ذلك بدقة بقوله "يتميز الراكو بوجود خصائص بصرية معينة توحى بوجود قوى تأملية عليا مرتبطة به" (٣).

ألا أن هناك منشقين على الرأي السابق فبعض الفنانين يحرصون على إعادة الرومانسية إلى الراكو وتصف الفنانة جوان كامبل Jwan Kambel "في نهاية يوم عمل قضيته في حرق الأواني ينتهي الخزاف من عمله وهو مغطى بالدخان وشعره محترق وجسده يعاني من الجفاف" (٤).

وبالرغم من أن تعريف الراكو لم يحظ بإجماع الفنانين المشتغلين به إلا أنه قد يعد أفضل طريقة للتعامل مع هذا الموضوع، وأكثر من التعريفات الفنية أو التاريخية وذلك على الرغم من أنه نتاج فني ينشأ كمحصلة لعملية الارتقاء بالأعمال الفنية والتي تحمل بالضرورة خصائص معينة ذات صلة وثيقة بموقف الفنان حيث يرتبط هذا الموقف بدرجة كبيرة بمقدرة الفنان على تقبل واستغلال الأحداث غير المتوقعة التي قد تطرأ وإن كان التعاون بين الفنان وتلك الأحداث يحتاج إلى مزيد من الدراسة ففي كل مرة تتاح الفرصة لفنان الراكو لكي يقوم باختيار الوسيلة التي تمكنه من السيطرة على المواد التي يعمل بها وعلى عملية ذاتها، فقد يجد نفسه أمام نقطة انطلاق جيدة للبدء في تشكيل العمل الثاني على الفور في ظل معايير صارمة وانضباط ذاتي متكامل كأساس لتقبل وجود عامل الصدفة.

يقول بول سولدر في ذلك "لا يستطيع الفرد تقبل الأحداث مثلما يتقبل الفن ذاته ورغم ذلك أعتقد أن هناك من تمكن من ذلك، فالأحداث التي صادفت فناني الراكو القدماء لم تقع للفنانين المبتدئين، بل صادفت أولئك الفنانين المنضبطين والذين انغمسوا تماماً في عملهم، وقد صادفت هذه الأحداث فنانيين كانوا على أعلى درجة من المهارة الفنية حيث كان في مقدورهم أن يتقبلوا بصدر رحب النتائج العارضة أو تلك التي تتم بشكل تلقائي" (٥).

إن الفنان الخزاف يستطيع أن يقتنص جميع الفرص التي قد تظهر له أثناء انغماسه في عمليات الراكو، إذا كان على علم مسبق بالنظريات الفنية التي تتعلق بجوانب عمله المختلفة، حيث أن التطورات التي قد تحدث تتم بشكل

(1) www.Paul Soldner.com

(2) Christopher Tyler, Raku techniques for contemporary potters, Watson Guptill Publication Co. New York, U.S.A, 1975, p. 151

(3) Ibid, p. 15.

(4) Ibid, p. 16.

(5) www.PoalSoldner.com

تلقائي بهدف اكتشاف الإمكانيات الجمالية التي تتيحها الطبيعة التلقائية للراكو وعملياته وقد تكون المواجهة الضرورية بين الفنان ومواده الفنية هي سبب استمرار تطور مدى التلقائية التي ارتبطت في البداية بالتعبيرية التجريدية وبحركة فنية حديثة أخرى تتضمن بعض الحدود الفنية التي يعمل الراكو وفقاً لها وتعرف بحركة "الفنك funk" إذ تتفق هذه الحركة مع الراكو في كونها تتخذ موقفاً معارضاً للتمثال.

قد أجمع كثير من الخزافين على أن فلسفة الراكو تتضمن تجسيدا تلقائياً للجوانب الطبيعية الإنسانية المباشرة من خلال عمليات الراكو ألا أنهم يترددون عند المحاولة إدخال مفاهيم جديدة على المفاهيم السابقة بالرغم من أن هذا الفن يتيح لهم أكبر قدر ممكن من اتصال الفنان بمادته الفنية (الطين) وتتيح لهم التوصل إلى جوانب جمالية جيدة واكتشاف البدائل الفنية التي قد تعتبر هي أيضاً بدائل فلسفية ترتكز على استخدام الحدث نفسه لا محاولة السيطرة عليه وما يرتبط بذلك من تكيف في موقف الفنان الخزاف المشتغل بالراكو وهو التوصل إلى الانضباط الذاتي الهادئ والحرية وسلاسة التعبير والرضا الداخلي⁽¹⁾.

(1) Branfman Steven, Op.Cit, p. 15.

الباب الثاني

التكامل التشكيلي والتكنولوجي بين طينيات الراكو
وعناصر التشكيل في النحت الخزفي

الفصل الأول

تطور مفهوم الشكل الخزفي وعلاقته بعناصر البناء والتشكيل

التطور الخزفي المعاصر

أولاً: جماليات و تقنيات الشكل الخزفي

ثانياً: الخامات المستخدمة

مفهوم النحت الخزفي

عناصر الهيكل البنائي والتشكيلي لعمل النحت الخزفي

- الشكل
- الكتلة
- الفراغ
- اللون
- الملمس

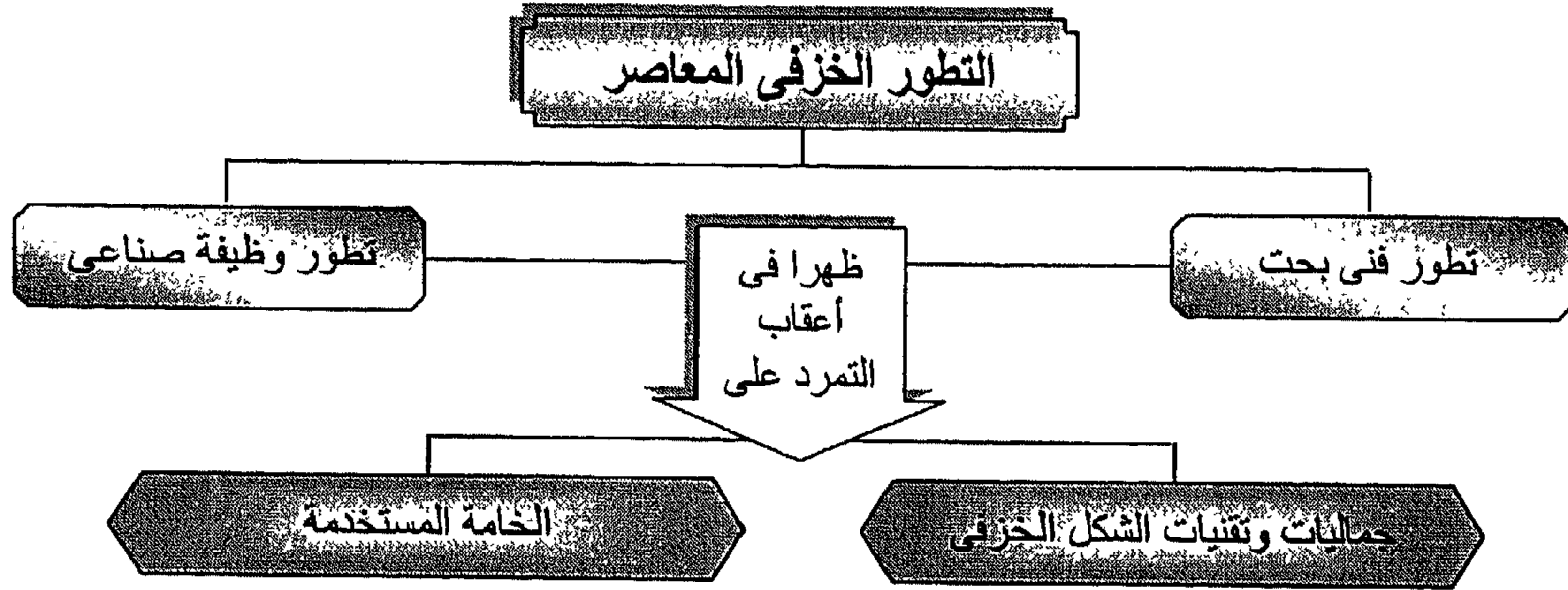
الخزاف وعلاقته بالعناصر الأساسية لعمل الرافكو

العناصر الأساسية لعمل الرافكو

منذ بداية التاريخ البشرى تستخدم خامة الطين في صناعة الأواني التي تخدم احتياجات الحياة اليومية، ورغم التقدم التكنولوجى في مجال تصنيع الخامات إلا انه منذ القدم وخامة الطين لها صور وأشكال تعبيرية في الحضارات الإنسانية المختلفة ، فهي خامة تتمتع بتجاوب خاص ومميز لدى الخزافين والنحاتين أيضاً ولها سمة تشكيلية وتعبيرية متجددة مع الإبداع الفني. أعتقد البعض أن الطين خامة تراثية تقليدية لا تستطيع أن تواكب هذا التطور وعلى العكس تماماً كان لإسهامات الفنان الحديث والمعاصر دوراً فعالاً في الثناء على دورها في الإبداع الفني سواء كان خزفاً أو نحتاً مما يؤكد خواصها ومميزاتها الفريدة والتطور الذى طرأ على الشكل الخزفى المعاصر مرتبطاً أساساً بفردية وشخصية الخزاف وبيئته وثقافته، والرغبة في الإهتمام بالتعبير قد دفعت المصور والنحات من ناحية والخزاف من ناحية أخرى في القرن العشرين إلى تقديم ابتكارات خزفية جديدة .

نظراً لأن الفنان المعاصر لا حدود لرغباته وابتكاراته فهو يقوم بالتجريب والتعديل والحذف والإضافة في الأشكال ليعيد بناءها من جديد فتطور مفهوم فن الخزف بعد أن كان فناً تطبيقياً يتبع الوظيفة النفعية أصبح فن ذا طلاقة وحرية في الأشكال والجماليات وما يتبعها من حرية وطلاقة في التشكيل والتعبير^(١).

إن العصر الحديث قد أثر على الخزاف وصبغة بطابع الإنطلاق والتحرر وقد انعكس هذا فى الإنتاج فكانت الفكرة هى المسيطرة وهى التى تتحكم فى الشكل والبناء، وتبعاً لهذا فقد تغيرت القيم الخزفية والنقوش التى كانت فيما مضى روتينية إذا اتصفت بالإجادة والإتقان فحسب إلا أنها تجردت من الحيوية والجراءة والبساطة العميقة التى هى كلها من صميم صفات القطعة الفنية الحديثة وعلى هذا الأساس نجد أن القطعة الخزفية تتخذ اتجاهات تجريدية يخدم هدفاً عميقاً يسعى الفنان إلى تحقيقه ممزوجاً بفلسفة التكوين وإنسياب الخطوط وإنسجامها وتكامل الكتل المتزنة^(٢).



التطور الخزفى المعاصر

" انقسم التطور الخزفى الذى حدث في العالم إلى اتجاهين محددين هما:

الأول : فنى بحث:

أنه لابد من أن يكون الخزف ضمن مجموعة الفنون المعاصرة وأن يأخذ مكانه يكون فيها مرتبطاً بأهدافها واتجاهاتها الفنية وهدفه من ذلك تأكيد الجانب الذاتى الفردى وإنطلاق العملية الإبتكارية ونموها تبعاً لقوانين التطور.

الثاني : وظيفى صناعى:

أنه مرحلة هامة ذات مبادئ ترتبط بعلاقة الشكل والوظيفة والإنتاج الفني وهو ما نسميه بالخزف الفني الصناعى وعلاقة الخزف بالجانب الإبداعى والشخصية الفنية المنتجة له^(٣).

فلكل من الاتجاهين محور خاص به وأهداف متباينة رغم إنتماها إلى عصر واحد والمفهوم الجديد الذى طرأ على فن الخزف في أوروبا ظهر في أعقاب التمرد على كل من :

(1) طه يوسف طه: مرجع سبق ذكره، ص ٣٩.

(2) محمد جلال حسن: القيم الجمالية فى النحت الخزفى، رسالة ماجستير، كلية الفنون الجميلة، جامعة حلوان، ١٩٩٦، ص ١٨٩.

(3) Christopher Tyler, Op. Cit, p.152.

- ١- جماليات وتقنيات الشكل الخزفي.
- ٢- الخامة المستخدمة.

أولاً : جماليات وتقنيات الشكل الخزفي.

مع بداية القرن العشرين " ٢٠ " ظهرت عدة مدارس واتجاهات منها النظرية الشكلية ومدرسة "البلاوهاوس" التي نادى بتجربة الشكل وضرورة التجريب على المادة أو الخامة واستخراج أسرارها وبدء عصر جديد ورؤية جديدة لفن الخزف وخروجه من حدود الآنية إلى أفاق جديدة من أشكال تطل على العالم لأول مرة.

فالخزاف الحديث لم يرض أن يكون أسيراً للآنية التي كانت علامة مميزة للخزف في الماضي وبدراسته لطرق التشكيل الحر واليدوي إخرج أشكاله دون الإلتزام بالتمثيل عن طريق بنائها بقطع صغيرة مستطيلة الشكل أو إسطوانية ، والأكثر من ذلك أنه توصل إلى نتائج وطرق متعددة للتشكيل اليدوي وسمات تعبيرية مختلفة عن شكل الآنية الخزفية عبر العصور، والتي نجد فيها الإحساس بالفراغ الداخلي المحيط بالشكل والإهتمام بالمؤثرات الخارجية كالإضاءة الطبيعية والمصنوعة، والثقافة المحيطة.

نتيجة لهذا التحرر تعددت الأشكال في تكوين تشكيلي واحد وظهرت على هياكل الطيور والحيوانات والنباتات وأشكال آدمية، كما يصاحب هذا التحول إضافة بعض الخامات المصنوعة للشكل قبل وبعد الحريق.

ثانياً: الخامة المستخدمة.

الخامة عموماً هي كل ما يمكن أن يستخدم في تشكيل وصياغة العمل الفني سواء كان لوناً أو صبغة أو حجارة أو صلصال أو خشب أو معدن أو غيره^(١).

ويقصد بالخامة في النحت الخزفي الطين، يرى جوزيف ألبرز Gosef Albes " لدراسة الخامة وأثرها في الإبداع يجب أن تسبق دراسة الوظيفة أو الطرق الصناعية، ونجد أن التكنولوجيا تتكون أساساً من تدريس العمليات الصناعية وهي تسبق الإبداع والاختراع ولذلك ننادى بالتجريب على الخامات بصورة حرة أى تناول الخامات والبدء بالتجريب الذي يعمل على كشف صياغات جديدة لاستخدام تلك الخامات"^(٢).

لقد وفرت لنا تجارب الفن الحديث أنواع عديدة من خامات التعبير الفني بعيدة عن التقاليد المتعارف عليها مما أدى إلى ظهور جماليات خزفية جديدة التي كان لها دوراً مهماً في تطور صناعة وفن الخزف.

من ذلك نصل إلى مفهوم النحت الخزفي الذي عرف منذ فجر التاريخ على أنه أسلوب مميز ظهر في الفن البدائي والفن المصري القديم وفي الكنائس المسيحية والفنون الإسلامية.

تعتبر التجريدية من أهم الاتجاهات المؤثرة في فن النحت الخزفي المعاصر والتي تتجه إلى التعبير الحر والتجرد الدائم بحثاً عن الجوهر والتعبير عن أحاسيس الفنان المبدع الطموح وأفكاره الفنية، ومن ذلك نجد أن لهذا الفن أساليب متعددة لاختلاف الفنانين فيما بينهم من ناحية المدى النفسي لكل منهم كذلك لاختلاف المؤثرات التي يتأثروا بها في أعمالهم، كما نجد تغيرات عدة في أسلوب الخزاف نفسه خلال حياته الفنية، والتكنولوجيا المتطورة فتحت الآفاق للإبداع لكي تحمل لنا قيماً جديدة للنحت الخزفي.

مفهوم النحت الخزفي :

يطلق على التماثيل المصنوعة من الطين المحروق ، وهو فن يجمع بين القيم الجمالية لدى الشكل الخزفي والنحتى تعبيرياً وتشكيلياً، والتي تنقل إحساس وانفعالات الفنان وآرائه الفنية والفكرية، فهو تجريب في الخامة وإبداع في التشكيل والخبرة في التقنية ، والتشكيل بخامة الطين له من الخواص المميزة لا تتوافر في الخامات الأخرى.

"يمكن تحديد مصطلح النحت الخزفي Ceramic Sculpture على أنه يجمع بين شقين الخزفي الذي يعادل الطين المحروق Terra Cotta سواء كان فخار أو تم معالجة سطحه بالطلاء الزجاجي أو بالمعالجات الحرارية،

(1) عبد الغنى الشال: فلسفة الفن والتربية الفنية، دار مفيس للطباعة، القاهرة، ١٩٥٦، ص ٢٢٠.

(2) محمود بسيونى: تربية الذوق الجمالى، دار المعارف، القاهرة، ١٩٨٦، ص ٦٣.

والشق النحتي من حيث العلاقات المتبادلة بين الكتلة والفراغ ، وذلك أوجد تفاعلاً يتميز بالثراء التشكيلي ولم يقتصر في تناوله على الخزاف فقط بل النحات والمصور فجميعهم أبدعوا في هذا الفن باختلاف المداخل والخبرات والمفاهيم^(١).

عناصر الهيكل البنائي والتشكيلي لعمل النحت الخزفي :

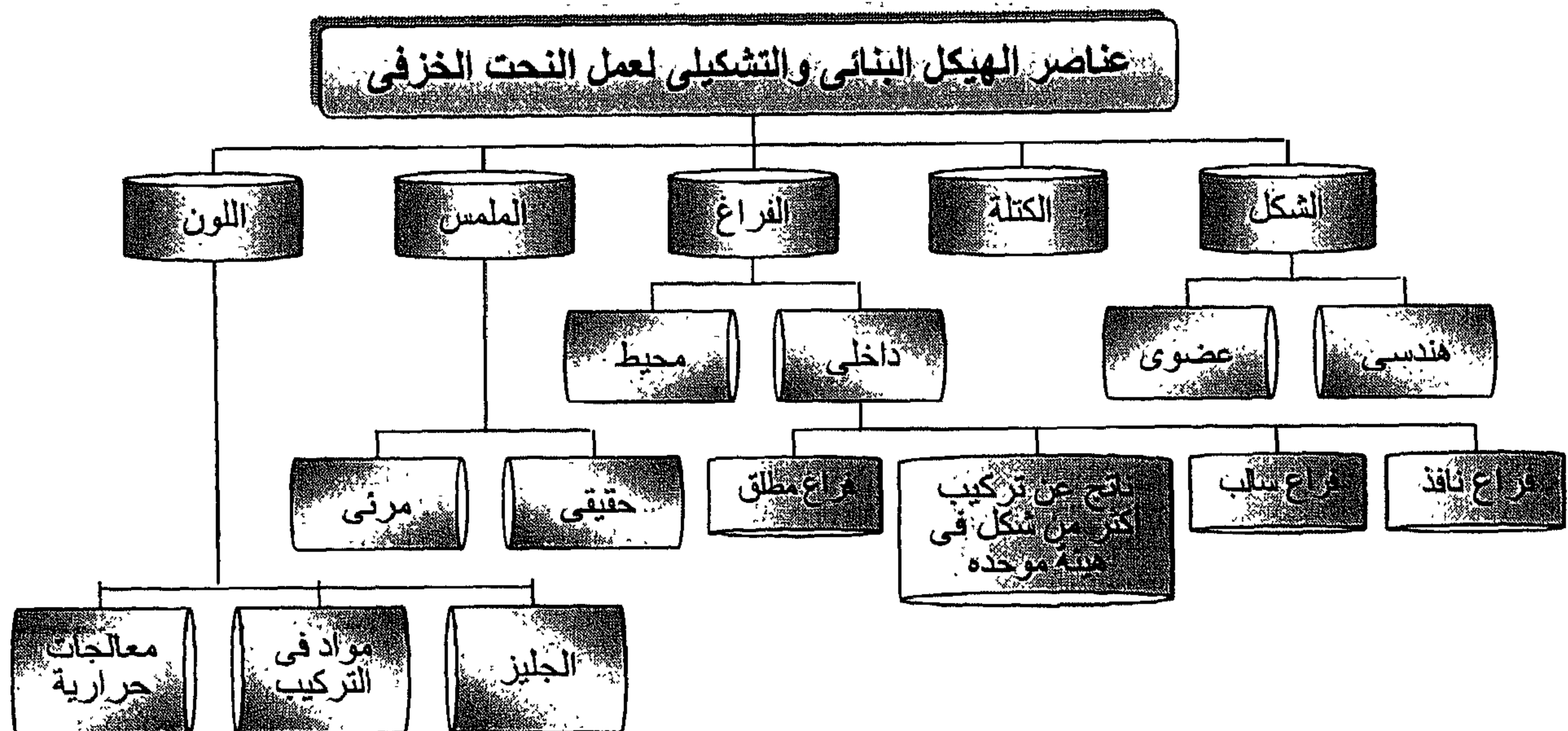
المفهوم البنائي الكامن وراء المظهر الخارجي للأشكال يمكن من خلاله التعرف على كينونة هذا الشكل وخصائصه ولكي نصل الى هذا المفهوم البنائي لشكل النحت الخزفي لابد من تحليل الشكل إلى عناصره الأولية التي يتكون منها ، فهذه العناصر التشكيلية هي المفردات الأساسية التي يستخدمها الفنان في بناء أعماله الفنية.

الإلمام بالعناصر التشكيلية لشكل النحت الخزفي تمكنه من الاختيار الصحيح لتصميم الشكل واختيار التقنيات المناسبة من خامات وطرق التشكيل ومعالجات الأسطح.

فالقيم الجديدة التي أضافها الخزافون المعاصرون في الشكل والمضمون ليس مجرد إضافة شكلية ولكنها إضافة مرتبطة بالتطورات العلمية والتكنولوجية في العصر الحديث والتي أثرت في الفكر المعاصر وأغنته في جميع مجالاته.

العناصر التشكيلية في النحت الخزفي :

قد أدى استخدام الخامات المتنوعة في التشكيل الخزفي إلى إعطاء الفنان المزيد من الحرية الفردية وأن يكون له فكره، وعناصر التشكيل بالنسبة للفنان هي وسائل تعينه على بلوغ غايته، ولكل فنان أسلوبه الخاص وعناصره التي يبنى بها أعماله.



أولاً: الشكل.

لا يتمثل إلا حين يقوم الفنان بتشكيل الخامة معبراً عن موضوع أو انفعال أو خيال في عمل منظم له أهميته، فالشكل يثرى الجوانب الجمالية والفنية للمادة أو الخامة وكذلك الشكل يوجد ويضفي على العمل الفني الطابع الكلي وذلك هو الإكتمال الذاتي حيث يبدو عمل قائم مكتمل بذاته^(٢).

كما أن الشكل هو النتيجة النهائية لكافة العمليات والعناصر التي تخللت عملية إبداع وإبتكار أى عمل فني لذلك فهو يعرف كواحد من أهم عناصر التشكيل للنحت الخزفي.

(1) هيربرت ريد: معنى الفن، ترجمة: سامي خشبة، دار الكتاب العربي للطباعة، القاهرة، ١٩٨٦، ص ٥٦.

(2) هناء الغوري: القيم الفنية للخزف النحتي المعاصر ودوره في إثراء تدريس الخزف، رسالة ماجستير، جامعة حلوان، ص ٥٩.

أنواع الأشكال فى النحت الخزفى :

الأول:

هو ما يمكن أن يسمى بالشكل البنائى الهندسى وهى " أشكال تعتمد فى بنائها على عناصر أولية بسيطة مثل المكعب والمنشور والكرة^(١) .

الثانى:

هو الشكل العضوى الذى يحاكي صفات الأشياء الطبيعية وهى أشكال ذات صلة واضحة بعناصر الطبيعة، والأشكال العضوية هى الأقرب لصفات الظاهرة الطبيعية فيمكن أن تعبر عنها بطريقة مباشرة أو تكون أشكال مجردة عندما تشير إلى خصائصها الجوهرية دون محاكاة المظهر.

كما يمكن أن يتداخل البناء العضوى مع الهندسى فى وحدة متكاملة فيؤدى هذا التنوع إلى إثراء العمل الفنى^(٢).

ثانياً: الكتلة.

وتعنى الهيئة العامة المجسمة والمحددة لكيان العمل الفنى والتي تحوى التعبير عن كثافته وصلابته ، فتحتل الكتلة جزءاً معيناً من الفراغ وتعطينا نوعاً من الحجم الذى يمكن إدراكه أدركاً مباشراً بالنسبة لصلابتها وقوتها وقوة ملمسها والحيز الذى تشغله ولونها وخاماتها، والكتلة تتضمن مجموعة من العلاقات والعناصر التشكيلية فى ترتيبات محسومة التى لها تأثير بصرى على المتلقى بما تحمله من جانب تعبيرى^(٣).

فى مجال الخزف يكون الحجم مفرغاً ولا يكون مصمت، بالإضافة إلى إمكانية إدراك البعد الثالث من خلال زوايا العمل المختلفة^(٤).

ثالثاً: الفراغ.

كان ينظر إلى الفراغ الداخلى على أنه شئى مكمل للشكل، ولم يوضع فى الاعتبار على أنه من أساسيات التشكيل الفنى حيث كان الغرض من إضافته لعنصر الزخرفة عن طريق تفريغ أجزاء من الشكل أو نتيجة عمل مقبض فيتكون فراغاً محصوراً بين المقبض والإناء.

ومع تطور الفن الحديث أصبح الفراغ أساساً فى عملية التشكيل حيث تم تناوله كعنصر أساسى فى الشكل وأثبتوا من خلال أعمالهم بأن الفراغ له دور هام فى تحقيق الوحدة والترابط والتنوع والإتزان والحركة^(٥).

الفراغ يعد عنصراً هاماً من عناصر أى تكوين مجسم ويتميز الفراغ بأنه عنصر مرّن يتكون نتيجة عدة علاقات تؤدى إلى خلقه، ويدركه الإنسان ويشعر به عن طريق حواسه، فهو يلعب دوراً كبيراً فى إظهار القيمة الجمالية للجسم وهو عنصر هام فى مجال الفنون التشكيلية المجسمة، ويعتبر فى الفن المعاصر عنصراً قائماً بذاته فهو يتحرك داخل وحول البناء ويربط بين ما هو داخلى وخارجى فى تدفق مستمر وإيقاع غير رتيب^(٦).

أنواع الفراغ:

هناك نوعين أساسيين من الفراغ هما :

- الفراغ الداخلى.
- الفراغ المحيط للشكل.

(1) Roathenbery Pally, Ceramic Art, Gearge allen &Unwin ltd, London,1972, p.203

(2) Leonl Nigrosh, clay work form &idea in ceramic design, Davis Publication,Inc, Worcester, massachusetts, U.S.A ,1995,p.61.

(3) Davis Don, Wheel-Thrown Ceramics, Lork Book, Asheville, North Caotina, U.S.A., 1998,p.124.

(4) محمود بسيونى: أصول التربية الفنية، عالم الكتاب، القاهرة، ١٩٨٥، ص ١٢٧.

(5) عبد العزيز عطا: دور الفراغ الداخلى كعنصر فعال فى الخزف المعاصر، رسالة ماجستير، كلية التربية الفنية، جامعة حلوان، ١٩٨٤، ص ١٤.

(6) عبد الفتاح رياض: التكوين فى الفنون التشكيلية، الطبعة الأولى، دار النهضة العربية، القاهرة، ١٩٧٣، ص ٨٦، ٨٧.

أولاً: الفراغ الداخلي.
ويصنف الفراغ الداخلي إلى عدة أنواع منها :

١- الفراغ النافذ:

هو الفراغ الذي ينفذ من خلال الشكل ويمتد إلى ما وراءه وتنفذ منه الرؤية فهو نوع من الفراغ يعمل على تقليل ثقل الكتلة المجسمة ويعطى أبعاداً جديدة للشكل^(١).

٢- الفراغ السالب (الناشئ عن الإنحناء والحذف):

ويقصد بذلك النوع هو العلاقة بين الحذف والإضافة في جسم الشكل لإعطاء رؤية فراغية جديدة.

٣- الفراغ الناشئ عن تركيب أكثر من شكل في هيئة موحدة:

وهذا النوع ينشأ عن تجميع أكثر من شكل مجسم لعمل تكوين واحد مرتبط، والعمل الفني المجسم الناتج من هذا التجميع مكون من عدة أجزاء يحصران بينهما فراغاً.

٤- الفراغ المطلق:

ويقصد به الفراغ الناشئ عن مجموعة من الأشكال المجسمة غير المترابطة لعمل تكوين واحد فيتم تشكيل الفراغ من خلال ترتيب الأشكال المكونة للعمل الفني.

ثانياً: الفراغ المحيط للشكل.

وهو الفراغ الذي يحيط بالهيئة الخارجية للعمل الفني من جميع الجوانب فالعمل الفني يتأكد شكله من خلال محدداته الذاتية وهي المساحات والأجزاء المختلفة التي تصيغ الشكل من خلال التجميع والإضافات وتداخل الأجزاء والفراغات، فالفراغ المحيط للعمل الفني ليس مجرد جزء من الفراغ الكوني يحيط به فقط بل أنه مادة في ذاته تدخل في تكوين ذلك العمل الفني^(٢).

هناك العديد من الفنانين الخزافين الذين تناولوا الفراغ كعنصر أساسي في عملية تشكيل أعمال النحت الخزفي مثل الفنان بول سولدر Paul Soldner والفنان واين هجبي Wayne Higby^(٣).

رابعاً: اللمس.

"إن اللمس هو الخاصية المميزة لسطح شيء ما أو مساحة ما ويؤثر تأثيراً مباشراً في طاقة السطح الجمالية"^(٤)، "وهو طبيعة سطح العمل الفني التي تميز مظهره أو هيأته من حيث درجة الخشونة أو النعومة في السطح والتي تحرك مشاعر وأحاسيس المشاهد لحثه على اللمس"^(٥).

يدرك الخزاف إمكانات اللمس حسياً كما يريد توظيفه على حسب رؤيته وهدفه التعبيري أو الجمالي، وقد كان المصورون أول من لفتوا أنظار الفنانين لأهمية اللمس في العمل الفني التشكيلي وأنه يعطى إمكانات وصفات تعبيرية خاصة، فلجأ إليه المصورون لتأكيد القيم التعبيرية التي يستهدفونها^(٦).

أنواع اللمس : اللمس نوعان:

- ملمس محسوس حقيقي.
- ملمس مرئى.

(1) عبد العزيز عطا: مرجع سبق ذكره، ص ٢٤.

(2) Rothenberg Pally, Op Cit. p.176.

(3) www.PaulSoldner.com

(4) Ian Gregory, Sculpture Ceramic, Chilton Book Company Radnor, Pennsylvania, 1992, p.134.

(5) Nelson C. Glenn, Sculptural Ceramic, A&C Black, London, Chilton Book Company Radnor, Gregory Ian Pennsylvania, 1992, p.134.

(6) Krum, Josephine R., Hand Built Pottery, International Text Book Co., Pennsylvania, U.S.A, 1960, p. 15.

في مجال الخزف نجد أن الملمس المحسوس هو الأهم حيث أنه فعلى ولمس باليد وذا أبعاد ثلاثية ولذلك فهو أحد العوامل الأساسية في تحقيق جماليات الشكل الخزفي.

القيم الجمالية السطحية كانت ولا تزال أحد العناصر الهامة ذات تأثير حيوي وأداة من أدوات الفنان في تشكيل عمله الفني في معظم مجالات الفن التشكيلي.

ملمس السطوح كغيرها من العناصر التشكيلية التي لها علاقة بعناصر التشكيل الأخرى فهي تضيف نوعاً من التباين الذي يسهم في تحديد عملية الإدراك البصري لعلاقات العناصر وبالتالي إدراك العمل الفراغي خاصة وأن سطح العمل الخزفي يحمل اللمسات الأخيرة للفنان الغنية بالتعابير والانفعالات الشخصية والتي تعبر بصدق ووضوح عن أسلوب الفنان في تعامله مع هذه السطوح وربما تعبر عن أسلوب بنائه للعمل الخزفي وأثر أدواته على السطح.

الملمس وعلاقته بالضوء:

اختلاف حجم الحبيبات المكونة لسطح العمل وكيفية إنتظامها وقربها وبعدها وبروزها وإنخفاضها وعلاقاتها بالضوء الساقط عليها وما يحدثه ذلك من ظلال تؤثر على إدراك الفراغ وما هو بارز أو غائر، فاختلاف ملمس أسطح الأعمال يؤثر في طريقة عكس الضوء الساقط عليها مما يؤثر على مظهرها المرئي^(١).

هناك أنواع من الملمس تؤثر في اللون كما تؤثر في الفاتح والقاتم فالملمس الناعم يتجنب الظلال في حين يساعد الملمس الخشن على ظهور الظلال.

تبعاً للمفهوم السابق توضيحه يتأكد ملمس السطح من خلال مصادر الإضاءة المختلفة التي تظهر بوضوح السمات الملمسية من بروزات ونتوءات وإنخفاضات أو تعريقات وتموجات واضحة والتي على أثرها تتكون المناطق ذات الإضاءة العالية والمتوسطة وأيضاً ما يتبعها مناطق ظليلة .

خامساً: اللون.

عرف الخزف منذ بدايته الأولى بعلاقته الوطيدة بعنصر اللون الذي يعتبر جزءاً لا يتجزأ من العمل الخزفي، لما يضيف عليه من القيم الجمالية والتعبيرية تبعاً لتلك الألوان وخواصها^(٢).

يحتل اللون مكانه متميزة بين عناصر التشكيل الفني نظراً لقيمه الخاصة في التشكيل وكذلك يعد واحداً من أكثر العناصر التعبيرية في المشاعر وأحاسيس الفرد مباشرة حيث تجذبه رغباته باتجاه اللون بسهولة ليتعامل ويتفاعل معه خاصة اتجاه العلاقات ذات الإيقاعات اللونية المنسقة والمرضية جمالياً.

إن اللون هو عنصر من عناصر تركيب العمل الفني الكامل فالخط يعطينا الوضوح والإيقاع ويضاف اللون إلى تلك العناصر وأبسط تفسير لوظيفته أنه يؤكد الكتلة في العمل الفني^(٣).

وظائف اللون:

للون وظائف عديدة نذكر منها:

- ١- الإحياء بالحركة.
- ٢- تأكيد الحدود الخارجية.
- ٣- إبراز الحجم والمسافة.
- ٤- إيقاظ المشاعر وتحريك العواطف.
- ٥- جذب الانتباه.
- ٦- تأكيد الحلول التشكيلية.

(1) برنارد مايرز: الفنون التشكيلية وكيف ننوqها، ترجمة: سعد المنصوري، مؤسسة فرنكلين للطباعة والنشر- نيويورك، القاهرة، ١٩٦٦، ص ٢٤٣.
(2) صفاء عبد الرؤوف محمد: العلاقة المتبادلة للضوء واللون الواحد في الخزف ذو درجات الحرارة العالية، رسالة دكتوراة غير منشورة، كلية الفنون التطبيقية، جامعة حلوان، ١٩٨٩، ص ٢٣.

(3) Ian Gregory, Op. Cit., p.139.

" اللون بالنسبة للفنان الخزاف هو أحد أدواته الهامة في إنجازه لأعماله الخزفية " ^(١)، أن اللون عند الخزاف هو أساس قائم على التجربة والخبرة والتي تضيف على العمل رونقاً له سحره الخاص، ويختلف اللون باختلاف أحد الظروف مثل الخامات أو أسلوب التطبيق والحرق أيضاً، فلكل منها تأثيره على اللون الناتج ويضيف قيمة جمالية للشكل، "أن الكثير من الطينيات ذات ألوان طبيعية ويرجع هذا عادة إلى جزيئات الحديد التي بها، وتلون الأجسام الخزفية البيضاء بإضافة الأكاسيد أو الأصباغ في شكل جزيئات دقيقة وهذه الجزيئات تذوب ذوباناً جزئياً في الوجه الزجاجي للحرق مكونه كريات دقيقة ملونة تضيف لونا بهيجاً حتى على أعم الأجسام " ^(٢).

مصادر اللون في الأعمال الخزفية:

يرجع اللون في الأعمال الخزفية إلى ثلاث مصادر هي:

- ١- الجليزات والمواد المضافة على سطح العمل الفخاري.
- ٢- مواد داخلية في تركيب الطينة ذاتها قبل التنفيذ.
- ٣- معالجات حرارية لسطح العمل ^(٣).

أغلب الطينيات تحتوي على شوائب وأكاسيد ملونة أهمها أكسيد الحديد لما له من تأثير واضح على لون الأجسام الخزفية فهناك أجسام تحتوي على نسبة عالية من أكسيد الحديد تتراوح بين (٥ : ٩ %) ونسبة صغيرة من الألومينا تتراوح بين (١٠ : ٢٢ %) ولا تحتوي على الجير وتتلون عند تسويتها في ظروف مؤكسدة باللون الأحمر ويدكن اللون كلما ارتفعت درجة الحرارة، أما إذا أجريت في جو اختزال تتلون هذه الأجسام باللون البني أو الرمادي أو الأسود، وإذا كان الجو شديدة الاختزال يظهر لون الأزرق المدخن، وهناك أجسام تحتوي على نسبة من أكسيد الحديد تبلغ (٦ %) مع نسبة قليلة من الألومينا تتراوح بين (١٠ : ٢٢ %) ووجود نسبة من الجير تصل إلى ١٤ % فنجد أن الألوان تتلون في درجة حرارة تسوية منخفضة بألوان باهتة من الكريم وباللون البني المخضر أو الأسود، وعند تسويتها في درجة حرارة عالية وتمنع أبخرة حامض الكبريتيك عند وجودها من فعل وتأثير الجير في تفتيح اللون، وهناك أجسام محتوية على نسبة قليلة من أكسيد الحديد تقل عن (١ %) مع نسبة عالية من الألومينا فتتلون بالأبيض أو القرنفلي الباهت بدرجات حرارة منخفضة أما في درجات حرارة التسوية العالية في جو مختزل فأنها تتلون بلون يتراوح بين الأبيض أو الرمادي المزرق أما في جو المؤكسد تكتسب لون الكريم ^(٤).

ترى الباحثة أن تقنيات الراكو تجمع بين عنصرى الجليزات والمعالجات الحرارية المكونة للون في الأعمال الخزفية في آن واحد وهذا يبين الثراء اللوني المذهل في أعمال الراكو والتأثيرات الجذابة التي تؤكد الإيقاع في الحلول التشكيلية، بل تعتبر معالجات الراكو اللونية في حد ذاتها حلولاً تشكيلية لسطح العمل الخزفي وذلك في حالة استخدام أكثر من نوع من الجليزات التي تتميز بالتوافق اللوني مع التأكيد على التباين بين المساحات المزججة وغير المزججة مما يظهر قيماً الجمالية متنوعة في العمل.

الخزاف وعلاقته بالعناصر الأساسية لعمل الراكو :

تحدد علاقة الخزاف وإناء الراكو التقليدي في نطاق وظيفي بحث حيث كانت الوظيفة وشكل الإناء بمثابة أحد العوامل الهامة في تحديد جماليات العمل في فنون الراكو الأولى، وتتحدد الوظيفة في سهولة الاستخدام وتمائل مكونات العمل فكانت أنياد الراكو التقليدية تتناسب مع أعضاء جسم الإنسان حتى يستطيع أن يمسك بها بسهولة ورفعها، وهذه هي السمات الأساسية التي كانت تتوافر به.

لكن تغير الحال مع الفنانين المعاصرين فلم يصبح عمل الراكو مقيد بوظيفة معينة نفعية، ولكن أصبحت لأعمال الراكو دوراً جمالياً بحثاً حيث يعبر الفنان من خلال عمله الخزفي عن حالة وجدانية فردية مستخلصة من تجاربه الذاتية ويقوم باستخدام الراكو لتأكيد حلولها وإكسابها مزيد من الروعة والبهاء.

(1) Hluch A. Kevin, The Art Of Contemporary American Pottery, Gregory Publications Inc., U.S.A, 2003 .p. 99.

(2) ف. هـ. نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ٢٩٤.

(3) Mctwigan Michael, Surface And Form A Union of Polarities in Contemporary Ceramics, David Hamilton, U.S.A 1982 p.4.

(4) علام محمد علام: علم الخزف والتزجيج والخزفة، ج ٢، مكتبة الأنجلو المصرية، القاهرة، ١٩٦٤، ص ٢٥٢.

وبهذا نجد أن الأعمال تأتي نتاجاً صادقاً للتعاون الوثيق بين الفنان والمواد الفنية وإحساسه بها وأيضاً من خلال علاقة العمل بالمواد والعمليات الأخرى وقد يتحول هذا العمل إلى صراع ولكنه صراع مشروع يتوخى السيطرة وذلك من خلال العلم والمعرفة والخبرة والتجريب.

أهم المواد الأساسية التي يصنع منها عمل الراكو:

- الطين .
- الجليز.

أن الطين والماء والنار هي العناصر الطبيعية الأساسية التي يصنع منها الخزف عموماً ويضاف الجليز كعنصر رابع إلا أنه مادة فنية تتفاعل كيميائياً مع باقى العناصر أثناء عمليات الحرق وما يتبعه من عمليات ، أما فى أعمال الراكو تكون علاقة الخزاف بأعماله علاقة تتميز بمشاعر عدة يشعر فيها بالحماس والرغبة والحرص والحزر، فأتثناء رفع العمل وهو شديد التوهج ليقوم الخزاف باختزاله تبدأ علاقة العمل بالنار والدخان حيث يرسم الدخان تأثيرات الراكو وتأتى الألوان براقعة تلقائية تظهر تعانق الأعمال مع النار وذلك لتحقيق التكامل اللونى والتقنى والتشكيلى فى أعمال الراكو.

الفصل الثانى

الطينات وأهم أنواع الطينات المستحدثة للراكو وعلاقتها بالصدمة الحرارية

ماهية الطين

الطينات الرسوبية

الطينات الأرضية

هيئة الطين وعلاقتها بكمية الماء المضافة

الطين السائل.

الطين اللدن.

الطين الصلب.

خواص الطينات .

أولاً: اللدونة

أهم العوامل التى تتوقف عليها اللدونة.

الأسباب الرئيسية لللدونة الطينيات.

ثانياً: الانكماش

العوامل التى يتوقف عليها الانكماش.

مراحل الانكماش.

ثالثاً: الامتصاص.

كيفية حساب نسبة الامتصاص ومدى مسامية الجسم الخزفى .

أهم المواد المضافة لزيادة مسامية وامتصاص الجسم الخزفى .

رابعاً: اللون.

التنوع اللونى فى الجسم الطينى:

خامساً: المدى الحرارى.

أهم أنواع الطينات الطبيعية لتنفيذ أعمال الراكو.

المواد الخزفية غير المرنة.

طينات الراكو وعلاقتها بالصدمة الحرارية.

أهم أنواع الطينات المستحدثة لأعمال الراكو.

تركيبات الطينات المستحدثة لأعمال الراكو من مواد جافة و معد صناعياً.

أساليب التشكيل المتبعة لتنفيذ أعمال الراكو.

أساليب التشكيل المباشر.

أساليب التشكيل غير المباشر.

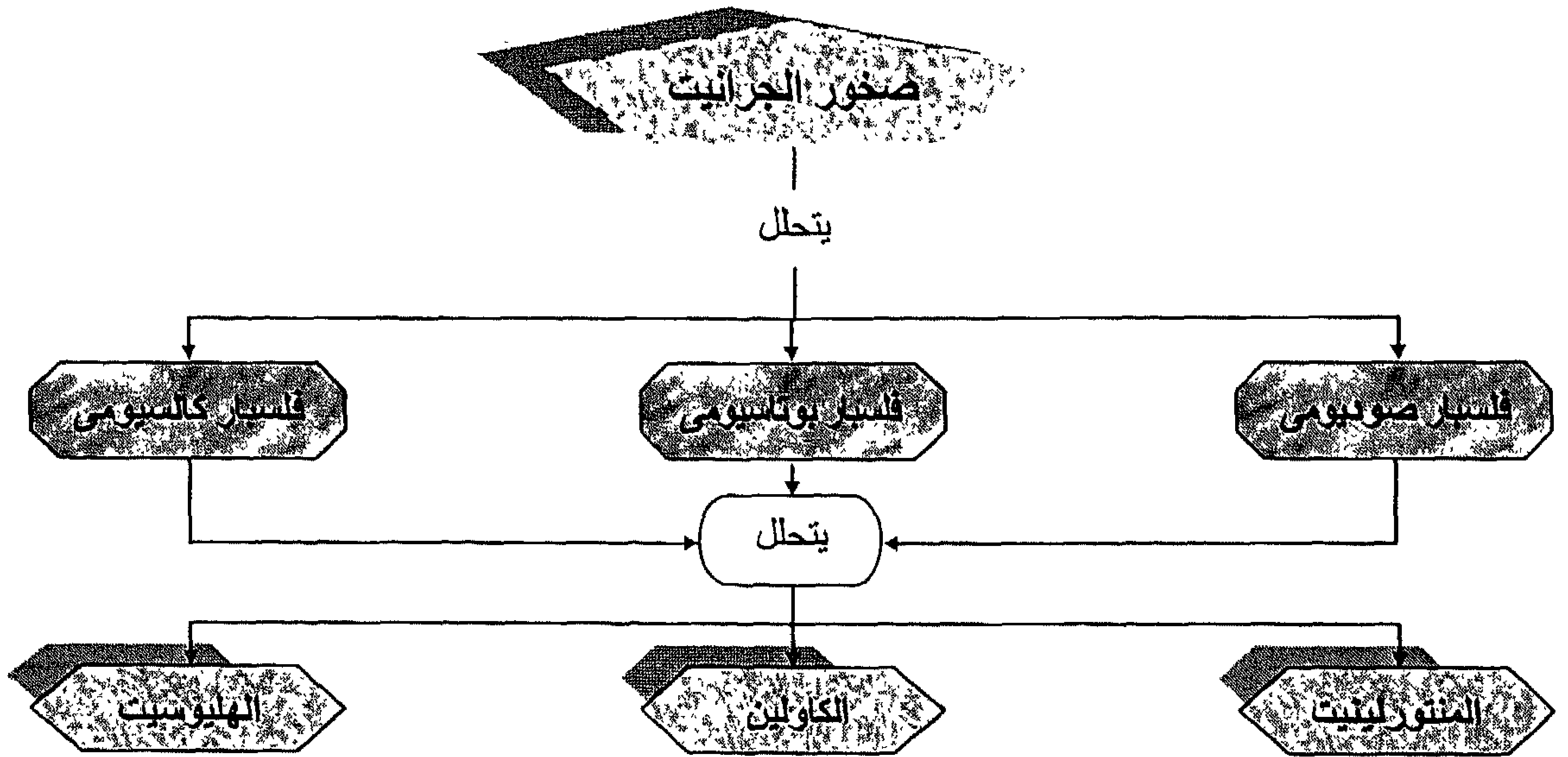
التجفيف.

الطين وعلاقته بالجليز.

تعد الطينيات العمود الفقري لفنون الخزف والتي تتميز بقابليتها الممتازة للتشكيل إذا خلطت بالماء فهي خامّة تتمتع بتجاوب خاص ومميز لدى الخزافين والنحاتين أيضاً ولها سمة تشكيلية وتعبيرية متجددة مع الإبداع الفني، وعندما يجف الطين تكون من الصلابة بحيث يمكن حملها ويحول الحريق الشكل المرن إلى شكل صلب قوى الاحتمال.

على الرغم من أن الطينيات موجودة في كل مكان على سطح الأرض إلا أنها تختلف كثيراً في خواصها فبعضها يلائم تماماً صناعة الخزف في صورتها الطبيعية وهناك البعض الآخر الذي يحتاج إلى تنقية أو خلط بالعناصر المناسبة حتى يمكن استخدامه.

ولهذا يحتاج الخزاف إلى معرفة أنواع الطينيات التي تناسب فنون الخزف حتى يمكن أن يختارها ويخلطها بوعي ليحصل على مخلوطات الأكثر أفضلية لعرض عمله.



ماهية الطينيات :

يتكون الطين من مجموعة من بلورات دقيقة والكثير منها صغير جداً بحيث لا يرى بالعين المجردة وهناك ما هو أكثر صغراً بحيث لا يرى بالميكروسكوب العادي أو بالعدسة المكبرة ، وتتكون البلورات أساساً من معدن الكاولينات وهو :

- ٤٧% سيليكات SiO_2 .
- ٣٩% ألومينا Al_2O_3 .
- ١٤% ماء H_2O .

الكاولين تكون بفعل تحول صخور الفلسبار بعملية تعرف بـ التكون، ومتوسط حجم هذه البلورات صغير جداً بحيث لا يمكن لأي مقياس عادي قياسه وإذا وضعنا البلورات جنباً إلى جنب من نهايتها فأننا نحتاج إلى خمسين ألفاً من البلورات لنحصل على بوصة واحدة ويبلغ سمكها ١/١٠ من طولها وهي كالصفائح الدقيقة في شكلها وحدوها الخارجية سداسية إلى حد كبير وهي ذات أسطح منبسطة ، بواسطة الميكروسكوب الإلكتروني وجد أن الصفائح الطينية أو البلورات تنزلق فوق بعضها البعض مسببة صفة اللدونة ويؤدي الماء وظيفة التشحيم^(١).

يوجد عدد من المعادن إلى جانب الكاولينات والتي تتشابه إلى حد كبير في خواصها ولكنها مكونات ضئيلة لطينيات الخزف ولذلك فأننا لا نحتاج إلى دراستها، وهناك نوعان آخران هما المنتورلنيت والهليوسيت وهما أصغر من الكاولين ويستخدمان في بعض الأحيان بكميات قليلة لزيادة الخواص الفعالة للمواد الخزفية .

تحتوي الطينيات الطبيعية على نسب أخرى ضئيلة مثل السيليكا أو الفلنت حتى لو كانت على درجة كبيرة من النقاء، وأكثر هذه المواد شيوعاً هو الكوارتز SiO_2 الذي يوجد في شكل حبيبات ذات أحجام متفاوتة.

(1) حسين ايوب حسن، عبد الوهاب محمود مرسى: حراريات السيراميك، مطبوعات وزارة التربية والتعليم، القاهرة، ١٩٩٧، ص ٥٣.

كما يحتوى الجسم الطينى على الفلسبار الذى يعمل كالحصى فى الطينة ، يصبح الفلسبار مادة صاهرة خلال الحريق أو التسوية.

كما توجد رقائق صغيرة من الميكا بكميات قليلة ، وتحتوى بعض الطينات وخاصة طين الكرات Ball Clay على مواد عضوية فى صورة الليجنايت (وهو نوع من أنواع الفحم) والشمع وتحترق عادة أثناء التسوية ولكنها تؤثر فى لدونة الطينة وقوة جفافها^(١).

الطينات التى نتجت من القشرة الأرضية وهى نتاج ثانوى من تحلل وتفكك صخور الفلسبار القديمة والجرانيت، يمكن تقسيم الطينات تبعاً لتاريخ نشأتها الجيولوجية وذلك على أساس أنها مواد رسوبية^(٢).

الطينات الرسوبية:

" يتكون من تحلل وتفكك الصخور البركانية بفعل تأثير الأحماض الكربونية المتكونة من تحلل المواد النباتية والحيوانية ويتشكل الجزء العضوى من التربة من سيليكات الألومينا التى تحتوى على ماء التبلور وثانى أكسيد السليكون (سيليكاً متبلورة) وميكا ومركبات سيليكونية عديدة أخرى"^(٣).

يتميز الطين الرسوبى بان ذراته أنعم وأكثر تجانسا ولذلك فهو أكثر لدونة من الطينات الثانوية، ومن أمثله الكاولين الذى يتميز بالنقاء وتحمل مدى حرارى عالى.

هناك طينات باقية فى مكانها بجانب صخور الفلسبار مثل طينة الصينى الإنجليزية، وهناك ما انتقل بفعل حركة مياه الأمطار أو الشلالات مثل طينة الكرات، والنوع الأخير تحمله المياه من الصخرة الأصلية المتحللة جزئياً ويتجمع فى المستنقعات والبحيرات.

الطينات الأرضية Earthenware Clay:

هى الأكثر تواجداً وانتشاراً فى القشرة الأرضية حيث يُحمل هذا النوع من الطينات من موطنه الأصلي بواسطة الماء عن طريق السيول أو الأنهار وذلك فى العصور الجيولوجية القديمة ويترسب فى قاع المستنقعات والأحواض النهرية الواسعة وذلك فى كثير من مناطق العالم، وتتميز الطينات الثانوية بإحتوائها على نوعين من الحبيبات الدقيقة والخشنة ولذلك تعتبر من الطينات غير المرنة وغير نقية نسبياً ولونها أصفر أو أحمر وهى ضعيفة من حيث تحملها لدرجات الحرارة العالية، ومن أمثلتها الطين الأرميل وتتركب هذه الطينات من سيليكات الألومينا المائية وكربونات الكالسيوم وأكسيد الحديد وعادة ما تستخدم فى صناعة الطوب الأحمر كما تضاف بنسبة لبعض الطينات لتكسيبها نوعاً من الصلابة عند الحريق.

الطين مادة متغيرة فتتناقض فى ظاهرها فبعد مزجها بالماء تتصف بالنعومة والقابلية للعجن والمرونة التامة وقبل حرقها تتصف بالهشاشة وبعد الحرق نراها تتسم بالصلابة وتصبح ذو قيمة خاصة وبين هذه العمليات يحدث العديد من التغيرات الكيميائية والطبيعة المعقدة.

هيئة الطينات وعلاقتها بكمية الماء المضافة:

كمية الماء التى تضاف إلى الطين تحدد طريقة التشكيل كما يلى :

لحم الطين على هيئة سائل Slip:

ويصب داخل قالب الجصى ويمكن إضافته للقالب أو للشكل الفنى بواسطة فرشاة كما يمكن أن يخلط بالأكاسيد الملونة أو الأصباغ للتلوين، ويمكن استخدام الطينات السائلة ضمن سياق الجليزات التى تحرق عند درجات حرارة عالية، والطينات السائلة يمكن استخدامها لتعديل قوام العمل الفنى أو لتعديل اللون أيضاً، وفى حالة تعديل اللون تضاف الطينات السائلة إلى الجليز ويطبق على السطح الخزفى قبل الحرق وهو نىء حيث يكون الجسم الطينى قاعدة للطين السائل ، وبذلك يمكن الحصول على أسطح بيضاء دون التعرض لمخاطر الطينات البيضاء^(٤).

(1) Dickerson John , Op.cit ,p.14.

(2) www.earthstonearts.com

(3) أحمد زعطوط (دكتور): مرجع سبق ذكره.

(4) Branfman Steven , Op.Cit .p.18.

لحم الطين في حالته اللدنة :

يصبح من السهل تشكيله دون أن يتعرض للكسر وفي هذه الحالة يتم صنع معظم الأعمال الخزفية والفنية عامة.

لحم الطين في الحالة الصلبة:

وذلك عندما يفقد جزءاً من الرطوبة (الماء) الداخلة في تكوينه، وفيها يتم عمل المرحلة الأخيرة من التشكيل وهي التشطيب والتهديب والحفر والثقب والصقل وذلك دون الخوف من تلف العمل أو ضياع معالمه.

عند جفاف العمل يطلق عليه الفخار الأخضر وفي هذه المرحلة يكون العمل معد للتعامل مع عنصر آخر غير الماء وهو عنصر النار من خلال عمليات الحرق وتتم عملية حرق الأعمال الخزفية على مرحلتين هما حرق البيسكويت وحرق الجليز.

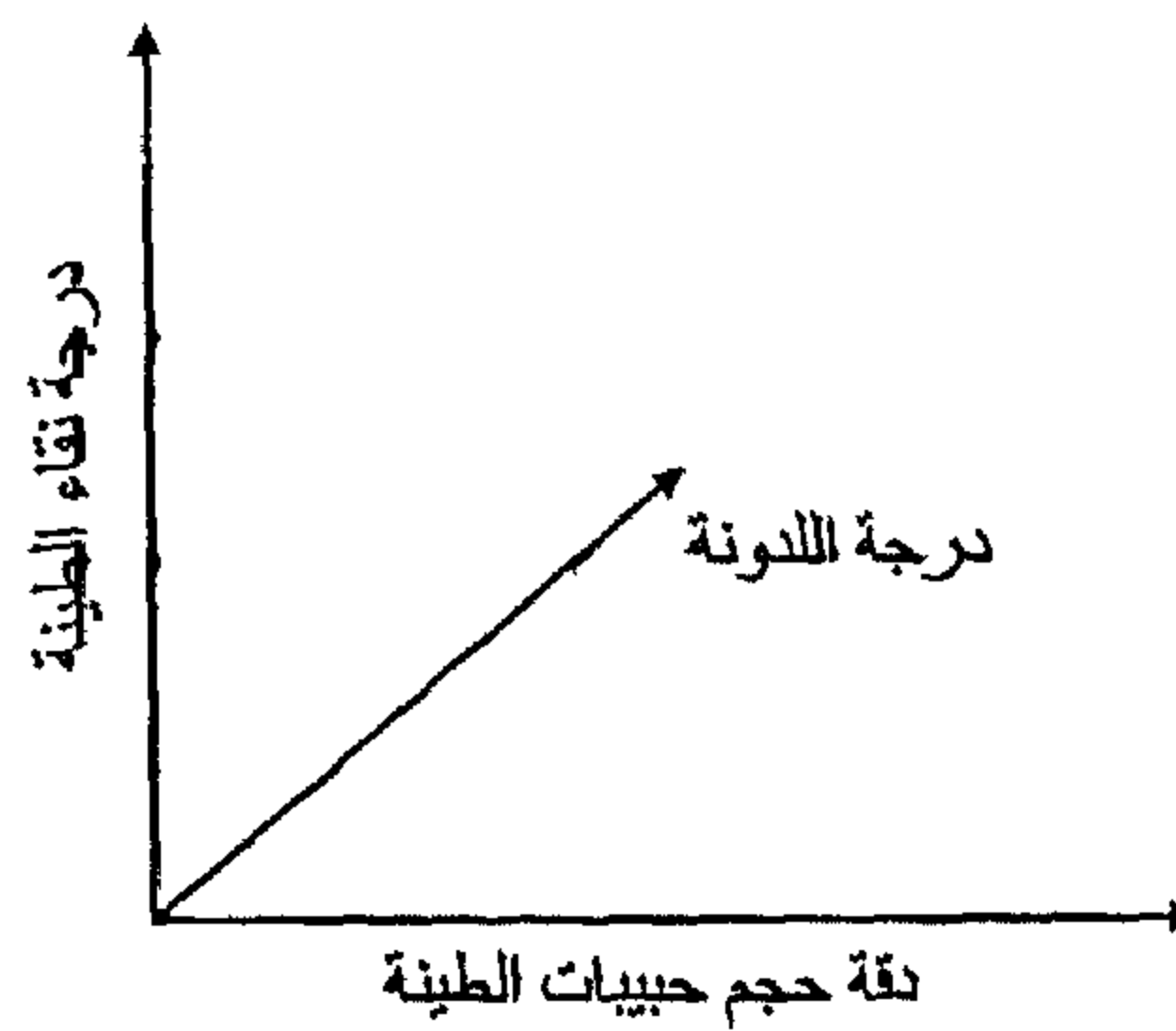
خواص الطينات.

تتميز الطينات بعدة خواص هي:

- ١- اللدونة.
- ٢- الانكماش.
- ٣- الامتصاص.
- ٤- اللون.
- ٥- المدى الحراري.

أولاً: اللدونة Plasticity:

تعد اللدونة من أهم خصائص الطينات، فهي التي تسمح بالمعالجة اليدوية بحرية والتشكيل في أي شكل مطلوب والإحتفاظ بهذا الشكل، "وهي القابلية للانثناء والتشكيل تحت ضغط معين دون أن يحدث تشقق ويتغير الشكل بتغير الضغط أو زواله"^(١)، والإسراف في وجودها بالجسم الطيني يزيد من نسبة الانكماش في العمل^(٢).



رسم توضيحي يبين العلاقة الطردية بين درجة اللدونة وبين
دقة حجم حبيبات الطينة ودرجة نقائها

أهم العوامل التي تتوقف عليها اللدونة:

وتتوقف درجة اللدونة على عاملين أساسيين هما :

- حجم الحبيبات وشكلها : فكلما قل حجم الحبيبات زادت اللدونة وذلك لزيادة كمية ماء التبلور والعكس صحيح.

(1) ف. هـ. نورتن، مرجع سبق ذكره، ص ١٦٥.

(2) Jone B. Kenny, Op.Cit. p.127 .

- درجة نقاء الطين : تتناسب اللدونة تناسباً طردياً ودرجة نقاء الطين ، حيث كلما قلت الشوائب بأنواعها (عضوية - غير عضوية) من الطينة كلما زادت لدونتها والعكس صحيح .

الأسباب الرئيسية لللدونة الطينية .

ترجع لدونة الطينات إلى أربعة أسباب رئيسية وهي :

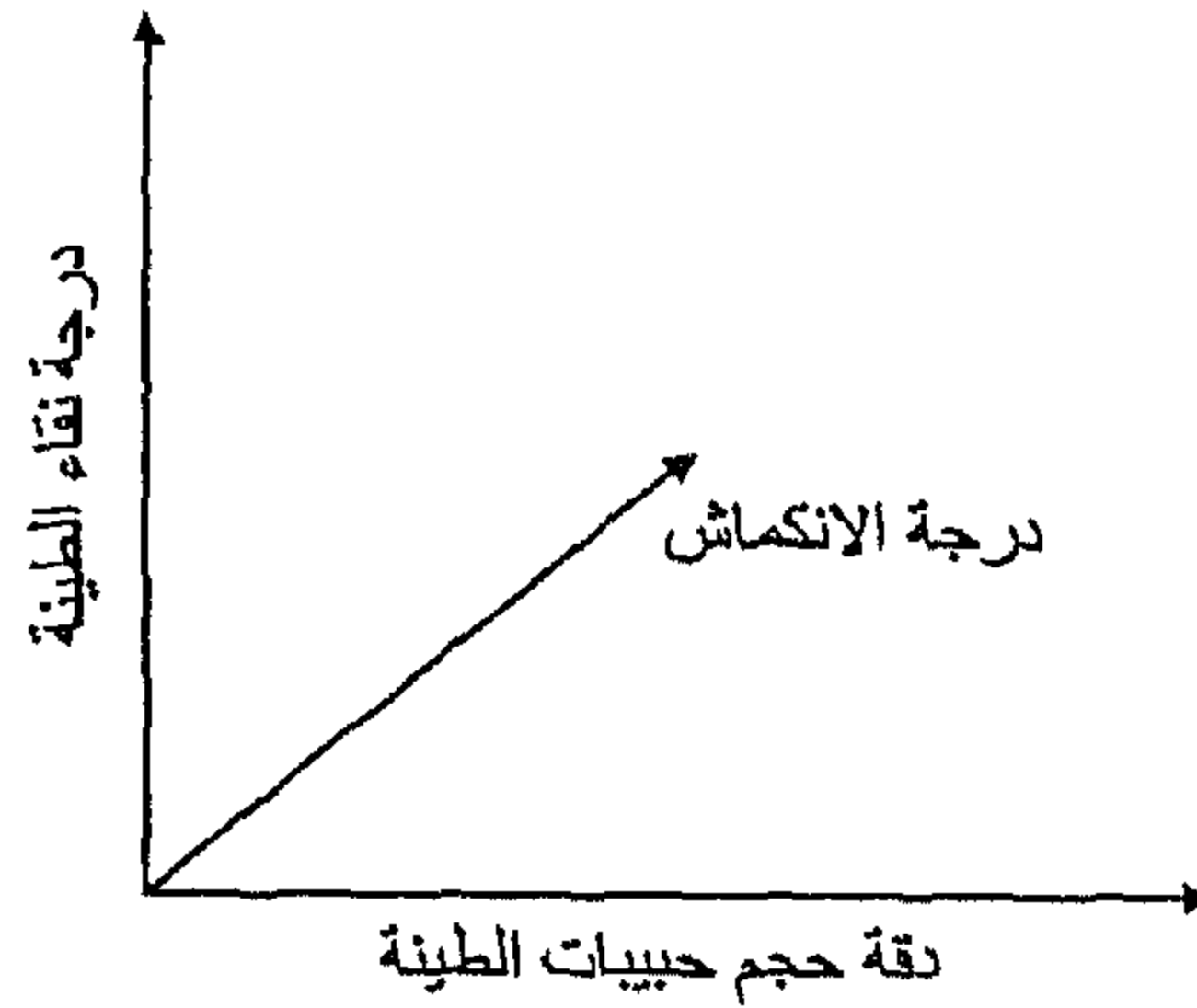
- ١- الدقة البالغة لحجم الذرات التي يتكون منها الطين، عادة تكون أحجامها صغيرة قد يصل قطرها ٠,٥ من الميكرون.
- ٢- الشكل المنبسط الأملس للذرات.
- ٣- وجود سوائل مائعة شبه غروية تتكون من الشوائب والمواد العضوية الموجودة في الطين.
- ٤- وجود درجة من التآين والجاذبية الكهروكيميائية بين الذرات.

وعندما يتشرب الطين بالماء يصبح كل ذراته مغطاه بشريط لزج دقيق يسمح بمعالجة سلسلة وملساء للأشكال، ويساعد تراكب عشرات الآلاف من الذرات المنبسطة في كلا الحالتين المبللة والجافة على دعم الشكل ويضفي درجة كبيرة من القوة الميكانيكية للمادة .

وتعد اللدونة خاصية أساسية في أى طينة وتوجد بدرجات متفاوتة حسب أنواع الطينات المختلفة ويجب أن يُحسن الطين لضبط درجة اللدونة بحيث لا تكون الطينات مفرطة اللدونة مما يؤدي إلى حدوث نسبة عالية من الانكماش عند الجفاف أو قد تسبب إنهيار العمل وعدم قدرته على الثبات في وضع عمودي أو أن تكون الطينات غير لدنة بشكل مناسب مما يسبب تشقق العمل أثناء التشكيل. ويمكن أن يتم تعديل الطينات ذات اللدونة العالية بإضافة بعض المواد غير اللدنة مثل الرمل أو الجروج، أما الطينات غير اللدنة يضاف إلى مكوناتها طينات ذات لدونة عالية^(١).

ثانياً: الانكماش:

هو النقص في حجم أى طول وعرض وسمك الشريط الطيني وهو رطب وبعد عملية الحرق في درجات حرارة محدودة .



رسم توضيحي يبين العلاقة الطردية بين درجة الانكماش وبين دقة حجم حبيبات الطينة ودرجة نقائها

العوامل التي يتوقف عليها الانكماش:

- ١- دقة حبيبات الطينة.
- ٢- درجة نقاء الطينة.

حيث أن عملية الانكماش تنجم عن خروج الماء الحر أو المرتبط بالطين كيميائياً والموجود بالمسام .و يحدث الانكماش من خلال عدة مراحل.

(1) Dickerson John , Op. Cit .p13.

مراحل الانكماش:

١- انكماش الجفاف:

ويخرج فيها الماء الموجود في الأغشية الرقيقة من بين الحبيبات ولذلك يجب أن يتم التجفيف ببطء وبشكل متعادل حتى يكون الانكماش المصاحب له متعادل ولا يؤدي إلى حدوث مشكلات بالعمل مثل التوائه أو تصدعه^(١).

وفي هذه المرحلة يخرج الماء القريب من السطح الخارجى وكلما تقدمت عملية الجفاف كلما انكمشت الجزيئات مقتربة من بعضها البعض نظراً لخروج الماء ويسمى الطين في هذه المرحلة بصلاية الجلد حيث يكون قد تخلص من ٥٠ % من كمية الماء الموجه به ويظل الماء بين المسام ويخرج أثناء حرق البيسكو.

يتوقف الانكماش في المرحلة الأولى على:

- ١- درجة حرارة الجو المحيط بالعمل.
- ٢- درجة الرطوبة بالهواء.
- ٣- سرعة التيارات الهوائية المحيطة.

ويكون نسبة الانكماش في أعلى نسبها في المرحلة الأولى ويكون قليل نسبياً في المراحل الانكماش التالية لذلك.

٢- انكماش الحريق :

و يحدث فيها الانكماش النهائى للعمل ويحدد عملية الحرق عدة خواص أهمها:

- درجة الانكماش.
- درجة المسامية.

درجة لون الطين لما يحتوى عليه من نسب من المعادن.

يمكن التحكم في معدل انكماش الطين بما يلى :

زيادة كثافة الطين وذلك بالضغط الجيد أو استخدام المكبس.

تغيير تركيب الطين بإضافة بعض المواد غير اللدنة مثل الجروج مع مراعاة حجمها فكلما كانت مختلفة الأحجام عن حبيبات الطينة الخزفية أدى إلى قلة ماء التبلور مما يؤدي إلى قلة الانكماش.

التحكم في تعادل درجة الحرارة في أنحاء الفرن أثناء عملية التسوية.

رص الأعمال بطريقة سليمة داخل الفرن لتجنب عدم تعادل الضغوط حسب حجم ووزن القطع بحيث تكون الأعمال الكبيرة والثقيلة أسفل الأعمال الصغيرة والخفيفة.

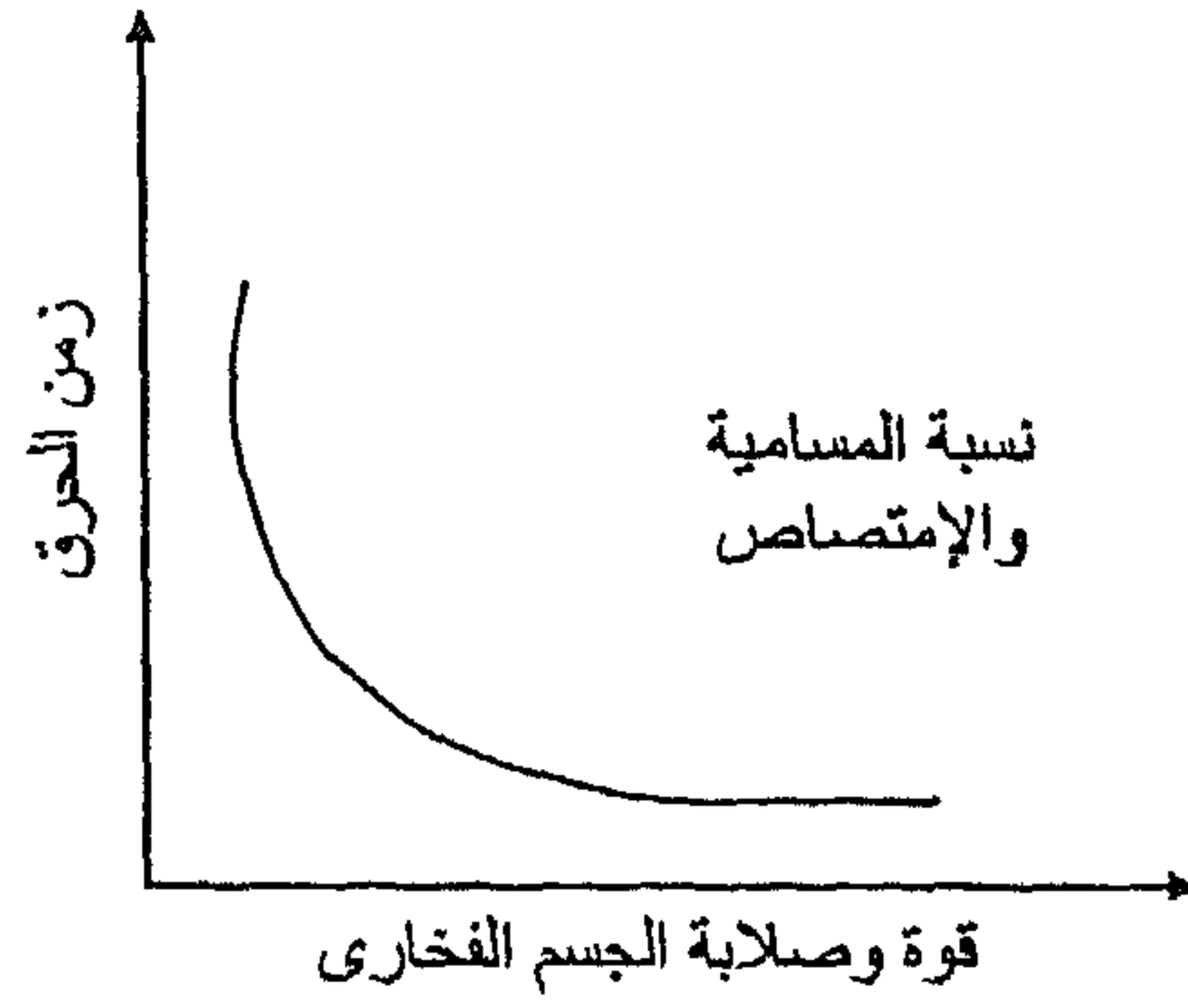
تختلف درجة اللدونة والانكماش ودرجة الحرارة المستخدمة من طين لآخر لذلك يجب التعرف على الطينات وأهم أنواعها والتي يمكن استخدامها في تطبيقات الرأكو.

ثالثاً : الامتصاص:

هو قياس كمية الماء التي تتشربها القطعة الخزفية في زمن محدد^(٢)، وتتحدد نسبة الامتصاص بمدى وجود المسام في الجسم الطينى، وتعتبر نسبة المسامية والامتصاص من أهم العوامل التي يترتب عليها نجاح الجسم الخزفى .

(1) The Thames & Hudson, Op. Cit., p. 39.

(2) ف.هـ نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ٢٣٩.



رسم توضيحي يبين العلاقة العكسية بين نسبة المسامية والامتصاص وبين قوة وصلابة الجسم الفخارى وعلاقته بزمن عملية الحرق

من خلال حساب نسبة المسامية والامتصاص يمكن التعرف على :

- ١- مقدار درجة التسوية ،حيث تعتبر المسامية وسيلة لمقياس نضج الطينة حيث كلما ارتفعت درجة الحرارة زاد مقدار التزجج الناتج من انصهار مكونات الجسم الطيني مما يقلل من نسبة الامتصاص .
- ٢- قوة وصلابة الجسم الخزفي حيث ترتبط المسامية والامتصاص ارتباطاً عكسياً بمقدار التزجج فكلما زاد تزجج الجسم الخزفي كلما قل الامتصاص والمسامية مما يمنح الصلابة والقوة.
- ٣- مدى قابلية الجسم الفخارى للجليز ، فكلما كانت نسبتي الامتصاص والمسامية معتدلة كلما كانت ملائمة لتطبيق الجليز دون حدوث انزلاق ، أما القطع قليلة الامتصاص تتميز بالقوة إلا أن سطحها لا يلتئم مع الجليز.
- ٤- وجود قدر مناسب من المسامية في الجسم الفخارى يسمح بخروج الماء المتبخر والغازات من الجسم الطيني أثناء التسوية حتى لا يكون عرضه للانفجار.

كيفية حساب نسبة امتصاص ومدى مسامية الجسم الخزفي:

من خلال التجربة الآتية يمكن حساب نسبة امتصاص ومدى مسامية الجسم الخزفي:

- ١- عمل عينة من أى نوع طينة .
- ٢- بعد تسويتها توزن العينة ، وتسجل البيانات ويرمز لها بـ ل١.
- ٣- تغلى العينة عند ١٠٠ م° لمدة ساعتين
- ٤- توزن العينة مرة أخرى وتسجل البيانات ويرمز لها بـ ل٢.
- ٥- من خلال البيان رقم (٢)، والبيان رقم (٤) نقوم بالمعادلة الآتية^(١):

$$\text{نسبة الامتصاص} = \frac{100 \times (L_2 - L_1)}{L_1}$$

لا يمكن حساب نسبة مسامية الجسم الخزفي من المعادلة السابقة نظراً لإحتواء الجسم الخزفي على مسام مسدودة.

أهم المواد المضافة لزيادة المسامية وزيادة نسبة الامتصاص في الجسم الخزفي:

مواد خشنة الحبيبات مثل :

- الفلنت .
 - الجروج .
- و ذلك بإضافتها للجسم الطيني بنسبة تتراوح بين ٥ : ١٠ % .

(1) Leonl Nigrosh , .Op.Cit., p.15.

مواد تضاف لسد المسام وتقليل نسبة الامتصاص :

- السيليكا Silica.
- الفلسبار [Feldspar].
- طينة الكرات Ball Clay.

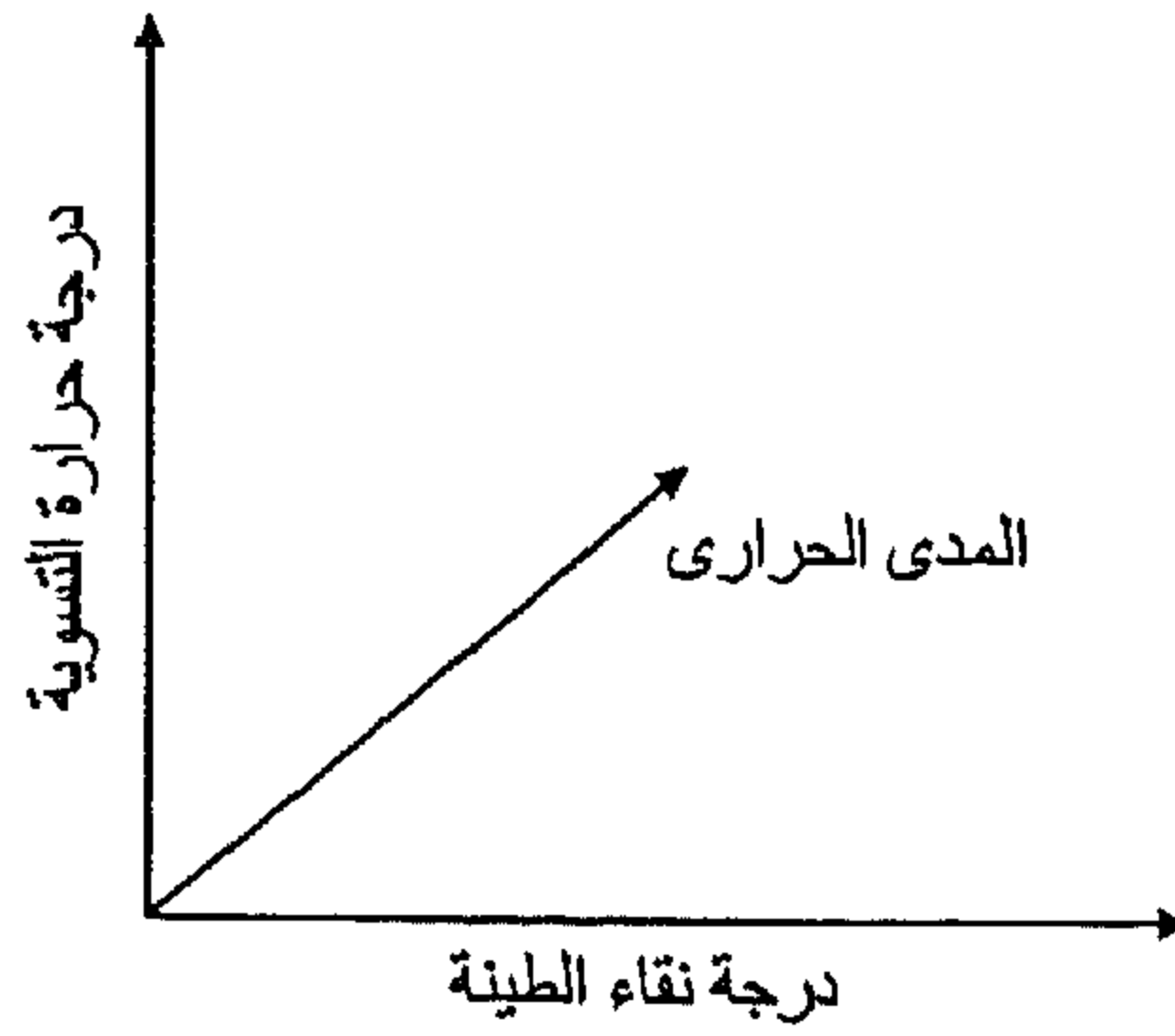
رابعاً: اللون

يختلف اللون باختلاف الخامة أو أسلوب التطبيق أو طرق الحريق أيضاً، فلكل منها تأثيره الخاص على اللون الناتج ويضيف قيمة جمالية للشكل، أما اللون الطبيعي للطين يختلف تبعاً لنسب الأكاسيد الداخلة في تركيبه الكيميائي فأغلب الطينيات المصرية تحتوى على شوائب وأكسيد الحديد الذى له تأثير واضح على لون الأجسام الخزفية^(١).

التنوع اللوني في الجسم الطيني:

للحصول على التنوع اللوني في الجسم الطيني يتم بإضافة^(٢):

- ١ - نسب معينة من الأكاسيد الملونة.
- ٢ - إضافة الجليزات إلى تركيب المخلوط الطيني.
- ٣ - إضافة الطينيات الملونة بعضها البعض (الترخيم).
- ٤ - المعالجات الحرارية.

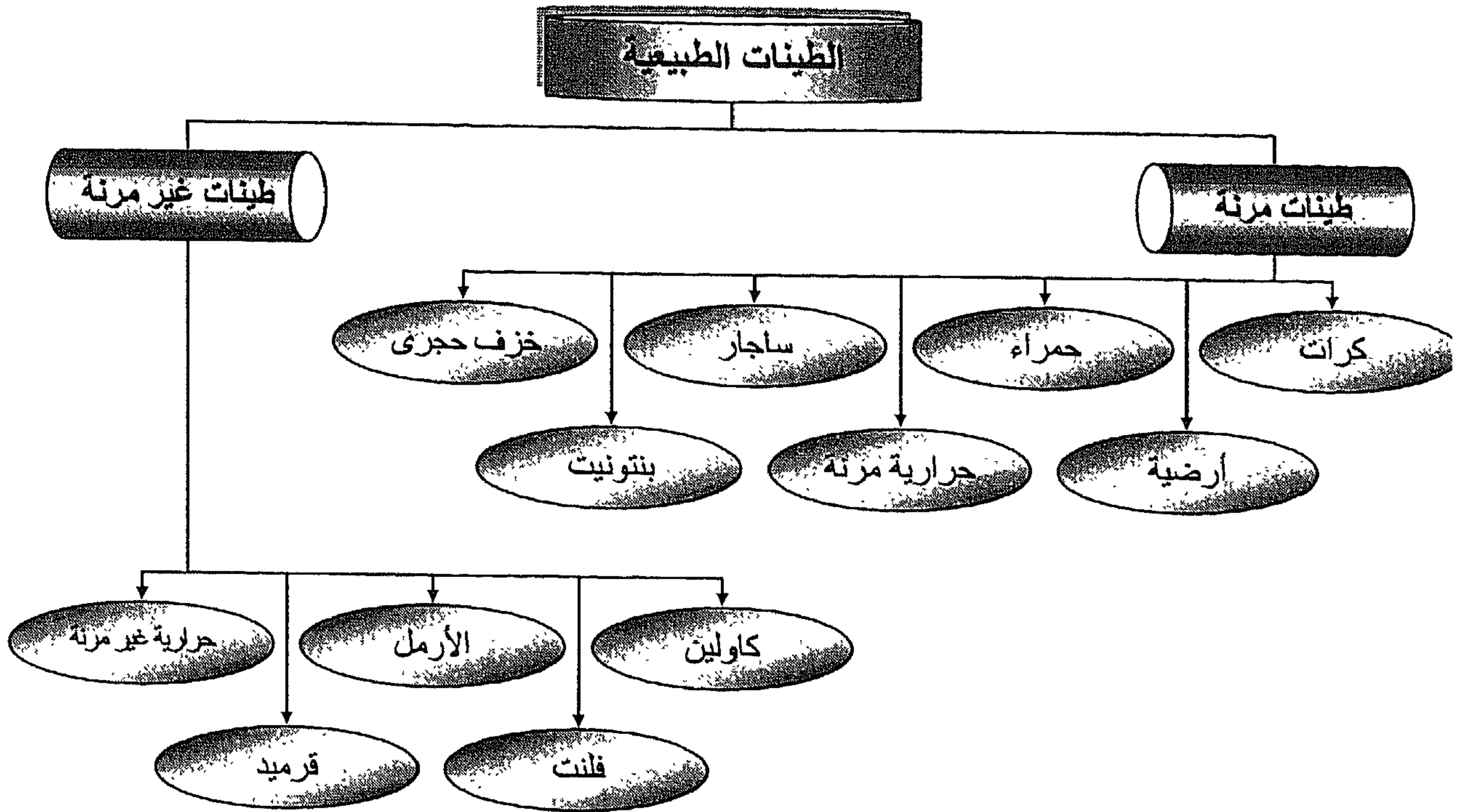


رسم توضيحي يبين العلاقة الطردية بين المدى الحرارى وبين درجة نقاء الطينة

خامساً : المدى الحرارى :

يعد المدى الحرارى للطينيات من العناصر المميزة والهامة التى يجب على الخزاف أن يضعها في اعتباره حتى يصل إلى النتائج المرجوة التى تتأتى بمعرفة درجة نضج الطينة ودرجة توافق المدى الحرارى للطينة والمدى الحرارى للجليز، فهناك أنواع من الطينيات التى تتحمل درجات حرارة مرتفعة وهناك أنواع من الطينيات تدخل الشوائب في تركيبها مما يضعف من تحملها لدرجات الحرارة، وإذا تعرضت طلق الطينيات إلى معدل حرارى أعلى من معدلها أدى ذلك إلى إنصهارها وإنفصال طبقة الجليز عن السطح الفخارى.

(1) ف.هـ. نورتن، مرجع سبق ذكره، ص. ٢٩٤.
(2) علام محمد علام: مرجع سبق ذكره، ص ٢٥٢.



أهم أنواع الطينات الطبيعية التي تستخدم في أعمال الراكو.

١- الكاولينات:

وتعرف أيضاً بالطين الصيني وهي من أكثر أنواع الطينات نقاء وبياضاً وذلك بسبب إحتوائها على نسب ضئيلة جداً تكاد لا تذكر من أكسيد الحديد FeO ، وهي من الطينات غير اللدنة التي تتحمل درجات حرارة عالية، ولا تستخدم بمفردها في مخلوط طين الراكو لكنها تضاف بنسبة تتراوح بين ٠ : ٢٠ % للحصول على قوة للجسم بعد الحرق^(١)، تعد هذه الطينة هي العنصر الأساسي للخزف الأبيض والبورسلين.

الكاولينات ليست مناسبة لصناعة الخزف إلا إذا تم إضافة بعض العناصر الأخرى مثل الجروج بنسبة تتراوح من ٢٠ : ٢٥ % إلى الجسم الطيني أو إضافة Ball Clay لزيادة المرونة وتضاف المصهرات لجعلها أقل مقاومة للصهر، الكاولين الرسوبي يكون شديد النقاء والبياض حيث أنه مغسول بفعل تأثير الطبيعة لكن تغسل مرة أخرى للحصول على أفضل النتائج وتعتبر الرواسب الضخمة في جورجيا مثلاً نموذجياً للكاولينات الرسوبية، أما الكاولينات شمال كارولينا وكورنول بانجلترا فهي تحتوى على صخور غير متحللة يجب فصلها أولاً، توجد الكاولينات ذات حبيبات دقيقة بصورة غير عادية وذات مرونة أكثر وقوة جفاف عالية في بعض البحيرات في شمال فلوريدا وتصبح الطينة بعد معالجتها على درجة كبيرة من النقاء ويمكن تسويتها حتى تصل إلى قدر ممتاز من النقاء والبياض^(٢).

عند تطبيق تقنيات الراكو على البورسلين كانت النتائج غير مرضية بسبب عدم امتصاص السطح للكربون أثناء الاختزال فظهرت الأعمال كأنها نيئة وغير مكتملة وذات قابلية للكسر عند التعرض للصدمة الحرارية عند الخروج من الفرن وعند التبريد بعد الاختزال^(٣).

(1) Dickerson John, Op. Cit, p.16.

(2) ف.ه. نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ١٣٩ ، ١٤٠.

(3) Sanders H. Herbert .Op. Cit, p. 121.

٢- طينة الكرات Ball Clay .

خواص طينة الكرات:

- ذات حبيبات دقيقة ولذلك فهي مرنة جداً.
- ذات قوة جفاف عالية.
- معدل الانكماش في مرحلتى الجفاف أو التسوية كبير جداً.

ترجع الزيادة في معدل الانكماش بسبب دقة حبيباتها فكلما كانت الحبيبات دقيقة زادت كمية الماء الموجودة وبالتالي زاد الانكماش نتيجة خروج أغشية الماء الرقيقة من بين الحبيبات، فهي لا تستخدم بمفردها عند التشكيل، كما أن لونها بعد الحرق ليس في مثل بياض الكاولينات، وتضاف إلى الطينات الأخرى لتحسين خواص المخلوط الطيني وإكسابه بعض من صفاتها العملية^(١).

تحتوى طينة الكرات على^(٢):

- ٤٨ % SiO₂ سيليكاً.
- ٣٨ % Al₂O₃ ألومينا.
- ٠,٥ % FeO أكسيد حديد.
- ٥ % Na₂O أكسيد صوديوم.
- ١٢ % H₂O ماء.

٣- الطينات الأرضية الحمراء Redearthen Ware Clay:

وهي طينات تحتوى على نسبة عالية من أكسيد الحديد الذى يكسبها اللون الأحمر أو البرتقالى بعد الحرق ويتوقف اللون على نسبة أكسيد الحديد في الطينة^(٣).

أهم مميزات الطينات الحمراء بما يلى:

- تسوى في درجات حرارة منخفضة.
- ذات لدونة مناسبة للتشكيل.
- ذات نسبة معتدلة من الانكماش بعد الجفاف والتسوية .

من أمثلتها الطين الأسوانلى والطين الأرملى (ذو لدونة منخفضة) وتوجد الطينات الحمراء بكثرة في شرق الولايات المتحدة وجنوب مصر.

٤- طينات الخزف الحجرى Stone Ware:

من الطينات الثانوية اللدنة ذات درجة انصهار عالية تصل إلى ١٢٠٠ م°، يتميز باللون الأبيض والرمادى والأصفر البرتقالى، وتعد طينات الخزف الحجرى من أهم أنواع الطينات لأنواع الخزف الأخرى إلا أنه غير مناسب لأعمال الراكو إلا في حالة الأعمال التى تنتج بطرق التركيب، وتتراوح نسبة طينات الخزف الحجرى بين ٠ : ٦٠ % من مخلوط طين الراكو^(٤).

٥- الطينات الحرارية Fire Clay:

ويشير الاسم إلى أن هذا النوع من الطينات يتميز بمقاومة عالية لدرجات الحرارة، ويمكن الحصول على الطينات الحرارية في صورة لدنة أو غير اللدنة، وتكون الأنواع اللدنة أساس ممتاز لأجسام طينات الراكو وغالباً ما تحتوى أجسام طينات الراكو على طينات حرارية بنسبة تتراوح بين ١٠ % : ١٥ %.

(١) ف.هـ. نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ١٤٠.

(2) Branfinan Steven, Op. Cit .p.22.

(3) The Thames & Hudson, Op. Cit, p.29

(4) Dickerson John, Op. Cit, p.17.

٦. طينات الساجار Sagger Clay :

يشترك في العديد من صفات الطينات الحرارية ويستخدم في إعداد الصناديق التي تحفظ فيها أعمال الراكو لحمايتها من التأثير المباشر للهب أثناء الحرق، فهو مقاوم لدرجات الحرارة العالية.

و يمكن استخدام طينات الساجار كأساس لجسم طينة الراكو أو يمكن إضافته إلى جسم الطينة لزيادة مقاومته للصدمة الحرارية، وهو من الطينات اللدنة بطبيعتها.

٧. الطينات الارضية Earthen Ware Clay :

يشكل الغالبية العظمى من أنواع الطينات التي نجدها في الطبيعة التي تتميز باللدونة، ويكون لونه أحمر أو بني بعد الحرق ويرجع هذا اللون إلى وجود كميات كبيرة من أكسيد الحديد والشوائب المعدنية مما ينتج عنه نضج جسم الطينة في درجة حرارة منخفضة، ويستخدم هذا النوع من الطينات في إعداد أعمال الراكو بعد إضافة بعض المواد التي تزيد من مقاومته لدرجة الحرارة ويمكن استخدامه بنسبة تصل إلى ٣٠%.

٨. طينات القرميد Local Brick Clay :

يوجد في أجزاء كثيرة من بريطانيا وأوروبا والولايات المتحدة الأمريكية، وهو ذو لون أحمر متوهج، يحتوى على نسبة كبيرة من الشوائب مثل الرمل الخشن والحصى الدقيق.

يعد من أقل الطينات استخداماً في أعمال الراكو ما لم ينقى من الشوائب، وهناك أنواع من طينات القرميد خالية من الشوائب ولكنها تفتقر اللدونة لذا يضاف إليها بعض الطينات اللدنة لتحسين خواصها^(١).

٩. سبوديومين Spodumene :

هو ليثيوم سليكات الألومونيوم $Li_2O \cdot Al_2O_3 \cdot 4SiO_2$:

يستخدم كمقاوم للصدمة الحرارية، وامتصاص السيليكا الزائدة في الجليز ويعمل على زيادة الاستقرار الحرارى لجسم الراكو.

١٠. طينات الفلنت Flint Clay :

تتكون من المواد غير اللدنة والمقاومة للصهر وتحتوى على كميات متنوعة من هيدروكسيد الألومونيوم أو البوهيميت Boehmite ويستخدم كبديل للجروج في خلطات طينات الراكو.

١١. بنتونايت Bentonite $Al_2O_3 \cdot 4SiO_2 \cdot 9H_2O$ ^(٢) :

يستخرج من الرماد البركاني ويتميز بدقة حبيباته ويستخدم لزيادة لدونة جسم الطينة بنسبة تصل إلى ٣% على أن يخلط جيداً بمكونات المخلوط الطيني الجافة قبل العجن ويعد البنتونايت من أكثر المواد لدونة فهو يفوق طينة الكرات عشرات المرات.

يبين التركيب الكيميائي للطينات خواصها إضافه إلى ذلك أنه كلما زادت نسبة الأكاسيد القاعدية في التركيب الكيميائي كلما قلت درجة النضج في الفرن والعكس صحيح بالنسبة للأكاسيد الحامضية، ونجد أن كلاً من الفلسبار وأكسيد الحديد يكونان زجاجاً عند التسوية ليعطيا قوة عن طريق النضج بالحريق، والمعدن الطيني يعطى خواص جيدة لقابلية التشكيل والقوة بعد الجفاف والسيليكا تعمل على تقليل نسبتي الجفاف والانكماش عند التسوية.

نجد أن اللدونة تلعب دوراً مهماً في تطبيق الناجح لعملية التشكيل فالكولينات نجدها سريعة التفتت وقليلة اللدونة ونجد طينة الكرات تتميز بأنها لدنة أكثر من اللازم كما أنها لا تجف أو تسوى دون أن تلتوى أو تتشقق ومنها وجد أن الخليط من الكاولين والكرات والمواد غير المرنة يكون ذا قابلية ممتازة للعمل .

(1) Ibid, p 17.

(2) Ibid, p.18.

عندما تكون الطينيات مكونة بالطرق المعتادة فان جميعها ينكمش عند الجفاف بسبب الخروج أغشية الماء الرقيقة من بين الحبيبات ، وكلما كانت الحبيبات دقيقة زادت كمية الماء الموجودة وبالتالي زاد الانكماش وتبعاً لذلك فان طينة الكرات الناعمة تنكمش بقدر كبير بينما تنكمش الكاولينات بمقدار أقل وبإضافة مزيج غير مرن من الجروج والفلسبار يؤدي إلى تقليل نسبة انكماش الطينة^(١).

نسب تقريبية لدرجة الانكماش في الطينيات:

- تتراوح نسب الانكماش في الكاولينات بين ٣ : ٦ %.
- نسبة الانكماش في الطينيات الحمراء حوالي ٥ %.
- تتراوح نسبة الانكماش في طينيات الكرات ١٣ : ١٥ %.
- تتراوح نسبة الانكماش في بنتونايت إلى ٢٠ : ٢٥ %.

(1) Daniel Rhodes ,Op.Cit. p53.

المواد الخزفية غير المرنة:

تضاف المواد غير المرنة مثل السيليكا والفانت والفلسبار والطلق والمواد الصاهرة لإكساب جسم الطينة عدة مميزات أخرى بالإضافة إلى مميزاته، فهي عوامل تعمل على خفض درجات الحرارة العالية اللازمة لصهر بعض مكونات جسم الطينة وتساعد على سرعة نضج الجسم الخزفي كما تعمل كمواد رابطة لجزيئات الجسم الخزفي للحصول على قدر كبير من القوة والصلابة وهي مثل الفلسبار والسيليكا والنيفالين سينايت^(١).

١ - السيليكا SiO₂:

تستخدم في صورة كوارتز أو فلنت أو رمل في صورته النقية في جميع الطينات الخزفية تقريباً.

الكوارتز والفلنت:

هما صور من السيليكا وتضاف إلى جسم الطينة لزيادة قوة الجسم ومقاومته للانصهار ويضاف بنسبة ١٠ % لتجنب التشققات ، تكون نسبة أكسيد الحديد أقل من ٠,٠٢ % ويكون هناك أكثر من ٩٩ % سيليكا نقية، وزلط هو نوع من أنواع السيليكا ولكنه أكبر حجماً وعلى درجة كبيرة من النقاء ولكل نوع من أنواع السيليكا استخدامه على حسب نوع العمل.

الرمل:

هو سيليكا غير نقية وعادة ما تكون مصحوبة بكميات من أكسيد الحديد وتضاف إلى جسم الطينة لتزيد من مساميته ومقاومته لدرجات الحرارة.

تضاف السيليكا إلى الجسم الطيني للحصول على:

- أ- تقليل معدل الانكماش والمساعدة على منع التشقق .
- ب- إعطاء تسوية أفضل بتقليل معدل الانكماش عند التسوية .
- ج- تؤدي دور الهيكل الذي يحافظ على شكل القطعة الخزفية في الفرن^(٢).

تكون السيليكا في الحالة الطبيعية على صورة كوارتز وهي على شكل بلورات في الصخور أو الرمل ثم تنقى جيداً من الرواسب فتعطينا كوارتز بنقاء كاف لاستخدامه في الخزف ، ويوجد الكوارتز على صورة بلورات كبيرة الحجم أو أحجار رملية هشة والتي يتم سحقها وطحنها للحصول على مسحوق الكوارتز النقي المتناهي الدقة والذي يسمى الفلنت.

٢ - الفلسبار:

يستخدم كمادة صاهرة ورابطة للطينات الخزفية وعندما تتم تسوية الطينة ينصهر الفلسبار ويكون الزجاج المصهور الذي يسبب تماسك حبيبات الطينة ويكسب الطينة قوة وصلابة^(٣).

ترجع شفافية القطعة الخزفية إليه بالإضافة إلى أنه مصدر هام للصودا والبوتاسيوم والفلسبار الخام شائع في كثير من الصخور، فالجرانيت يحتوي على نسبة ٦٠ % فلسبار ويستخرج الفلسبار من المناجم على شكل كتل كبيرة الحجم ويكون على درجة كبيرة من النقاء ، ويختلف نوع الفلسبار تبعاً لمكان وجوده فأحياناً يكون فلسبار صوديومي أو بوتاسيومي أو كالسيومي^(٤).

أنواع الفلسبار:

تختلف الصيغ الكيميائية لكل نوع كما يلي^(٥):

- الفلسبار الصوديومي $\text{Na}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 6\text{SiO}_2$
- الفلسبار البوتاسيومي $\text{K}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 6\text{SiO}_2$
- الفلسبار الجيري $\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$

(1) Ryu Nagumo .Creative Ceramics .Jopcon Publications Inc,U.S.A, 1974. p.16.

(2) أحمد زعوط (دكتور): مرجع سبق ذكره.

(3) ف. هـ نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ١٥٩.

(4) www.earthstonearts.com

(5) ف. هـ نورتن: المرجع السابق، ص ١٥٩، ١٦٠.

تكلس كتل الفلسبار في مطاحن الكرات خاصة للحفاظ على درجة نقائه وذلك لمحافظة على لون الطينة الناتج وتفصل شوائب الحديد بواسطة مغناطيس قوى، وهناك معدن آخر يشبه الفلسبار وهو نيفالين سيانت إلى حد كبير ولكنه يعتبر أكثر تأثيراً كمادة صاهره ويستخدم في الطينات ذات درجات حرارة مرتفعة^(١).

أما كربونات الكالسيوم (الحجر الجيري) CaCO_3 ، كربونات الماغنسيوم MgCO_3 يستخدمان بكميات قليلة كمادة صاهره في بعض الطينات والجليزات وتكون على شكل مسحوق أبيض نقي دقيق الحبيبات ويستخدم بكثرة في الجليزات.

٣- الطلق Talk:

الصيغة الكيميائية للطلق هي $3\text{MgO} \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ وهناك معادن يطلق عليها معادن الطلق أو الطلق النقي وهي:

- تريموليت $2\text{CaO} \cdot 5\text{MgO} \cdot 8\text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$
- إنثوفيليت $\text{MgO} \cdot \text{CaO} \cdot \text{SiO}_2$
- يوبيسيد $\text{MgO} \cdot \text{CaO} \cdot 2\text{SiO}_2$

الطينات المجهزة من الطلق تكون على درجة كبيرة من مقاومة التغيرات المفاجئة في درجات الحرارة ولذلك يستخدم بكثرة في طينات الراكو ومكملات الأفران ويتلازم الجليز مع هذه الطينات دون حدوث أى تشققات وتقاوم التغير المفاجئ في درجات الحرارة والصدمات الحرارية عند الخروج من الفرن، كما يمكن إعداد سوائل الصب الصالحة بمركبات محملة بالطلق، "وتختلف مجموعة الطلق في خواصها الطبيعية فبعضها كالحجر الصابوني وعندما تطحن تعطى حبيبات مستديرة ناعمة وشفافة وبعضها الآخر شعري وورقي وتستخدم إلى حد كبير في صناعة الألوان، وهناك نوع ثالث يحتوى على نسبة كبيرة من التريموليت الصلب، وطلق ميزة عند استخدام الطلق في صناعة المواد الخزفية"^(٢).

٤- الجروج Grog:

هو طين محروق ويصنف الجروج تبعاً لحجم حبيباته وهي كالاتى:

- ١٠٠ Mesh دقيق جداً.
- ٨٠ : ١٠٠ Mesh دقيق.
- ٤٠ : ٨٠ Mesh متوسط.
- اكبر من ٢٠ Mesh خشن جداً.

يمثل الجروج على الأقل ثلث كتلة جسم الطينة وعادة ما تكون أكثر من ذلك فى بعض الخلطات ويمكن أن يحل الرمل أو بعض المكونات الأخرى المقاومة للصهر محل الجروج فى بعض الخلطات.

وظائف الجروج فى جسم الطينة ما يلى:

- أ- الحصول على جسم مسامى بدرجة أكبر.
- ب- تقليل قوى ضغط التمدد والانكماش على الجسم الطينى .
- ج- زيادة قدرة الجسم الطينة على تحمل الصدمات الحرارية^(٣).

٥- مولوكيت Molochite:

هو مادة مقاومة للصهر شبيهة للجروج وتنتج من الطين الصينى المحروق، ويستخدم فى الخلطات البيضاء.

٦- الرماد البركانى Volcanic Ash:

يشبه فى تركيبه الجرانيت، وتضاف كميات قليلة منه لزيادة قوة الجسم.

(1) John B. Kenny, Op. Cit. p120 .

(2) ف. هـ نورتن: المرجع السابق، ص ١٦٢.

(3) Dickerson John, Op. Cit, p 18.

٧- مواد عضوية:

مثل النباتات وهذا النوع يحترق ويتلاشى أثناء فترة التسوية مما يساعد على التخفيف من وزن القطع الخزفية، كما يكسب السطح الخزفي ملامس متنوعة تختلف تبعا لنوع النبات المستخدم.

٨- البوكسيت Bauxite :

هى هيدروكسيد الألومينا وتظهر عموماً عند اتحاد الطينات مع أكاسيد التيتانيوم والحديد.

طينات الراكو وعلاقتها بالصدمة الحرارية .

تتعرض أعمال الراكو لسلسلة من التغيرات المفاجئة فى درجات الحرارة مما يسبب الكسر لمعظم الأعمال بسبب عدم قدرة تحمل السطح لهذه الضغوط ، ولذلك يفضل استخدام طينات مخصصة لتحمل هذا النوع من الصدمات الحرارية.

يتعرض عمل الراكو إلى الكسر نتيجة الأسباب الآتية:

- ١- الضغط الذى يحدث فى جدران العمل بسبب تمدد الهواء المضغوط أثناء الحرق.
- ٢- الضغط الذى يحدث فى الشكل نتيجة لدفع الماء المجمع كيميائيا وطبيعيا ليجد طريقا للتبخر.
- ٣- الضغط الذى يسببه التمدد والانكماش المفاجئ للمواد الكيميائية على سبيل المثال : تحولات الكوارت.
- ٤- عدم قدرة العمل على تحمل مستويات الحرارة غير المنتظمة فى المراحل المتنوعة، فى الأجزاء السميكة والرقيقة فى الشكل أو الأسطح الداخلية والخارجية على سبيل المثال.
- ٥- عوامل التمدد والانكماش المتضاربة للذرات المكونة مع الجسم.

العاملين الأول والثانى يبين أن بنية جدار الطينة لا تسمح بخروج الماء والهواء المضغوط بحرية ، ويمكن التغلب على طلق المشكلة بحفظ مسامات الطينة مفتوحة، ويتم ذلك بإضافة كميات من الجروح فى الجسم الطينى.

العامل الثالث ويمكن معالجة هذه المشكلة من خلال ما يلى :

- أ- إدخال بعض العناصر الكيميائية الصناعية مثل السبديومين البورون فى الجسم مما يساعد على تقليل هذه الضغوط.
- ب- إدخال العامل الكيميائى فى صورة لن يحدث فيها تغيير، على سبيل المثال فى الصورة المتكاسة .
- ج- يصمم جسم الطينة بحيث لا يسمح للمادة المنصهرة بأن تكون فى صورة حرة.
- د- استبدال مادة بديلة.
- هـ- تقليل الكثافة والترابط فى داخل الجسم^(١).

يمكن تشكيل طينات الراكو من الطينات التى تستخدم فى معظم أعمال الخزف على أن يضاف جروح إلى مكوناتها بنسبة تتراوح بين ٢٠ : ٢٥ % ، يجب أن تتوافق طينات الراكو مع درجات الحرق فهناك طينات تتحمل درجات الحرارة المرتفعة أعلى من ١٢٠٠ م° مثل طينات الخزف الحجرى Stone Ware وطينات الخزف الحجرى العالية High Stone Ware وهناك طينات ضعيفة لا تتحمل هذا المدى الحرارى المرتفع وهى التى تحتوى على نسبة من الشوائب مثل طينات الأسوانلى والطينات الحمراء لذلك يتم إضافة كلاً من الجروح أو الزجاج البركانى بما يعادل ٢٥ % من المخلوط الطينى من الوزن الجاف^(٢).

يجب أن لا يتعارض المدى الحرارى للجسم الطينى مع المدى الحرارى للطلاء الزجاجى بحيث يتوافق مع الجليز المرغوب فى استخدامه ويعطى النتائج الجمالية المطلوبة^(٣).

أنواع الطينات المستحثة لأعمال الراكو:

تعد الطينات بوجه عام مادة شخصية جداً يجب أن يقيم معها الخزاف تواصل حميم وخاصة طينات الراكو فهى امتداد لحساسية الخزاف أفكاره وشخصيته وتجاريه التى يجب أن تتوافق وطرق المعالجة والتشكيل ويظهر ذلك من خلال تركيبها ومدى لدونتها ولمسها ودرجة تماسكها.

(1) Dickerson John, Op. Cit ,p 19.1

(2) Sanders H. Herbert, Glazes For Special effects, Op. Cit, p.119.

(3) Branfinan Steven, Op. Cit p.24.

الطينيات المستحدثة هي الطينيات التي يقوم الخزاف بتركيب مكوناتها وفقاً لخصائص معينة تتناسب مع احتياجات الفنان من لدونة ولون والمدى الحرارى ولذلك يلجأ الفنان لأكثر من نوع من الطين للحصول على مخلوط طينى يجمع العديد من المميزات، بالإضافة إلى تحمل الصدمة الحرارية المفاجئة من التسخين إلى التبريد المفاجئ وما ينجم عن طلق الصدمات من تعرض السطح إلى عوامل شد هائلة من تمدد وانكماش يؤدي إلى تحطم العمل أو تصدعه يمكن للفنان التوصل إلى مخلوط طينى يقوم بإستنتاجه بناءً على المواصفات التي يرغب في الحصول عليها بعد الحرق مما يؤدي إلى إنتاج أعمالاً تتصف بالخصوصية وتميزاً منفرداً بين أعمال الخزف الأخرى^(١).

أجمع العديد من خزافي الراكو منهم برنارد ليتش Bearnard Leach وجون ديركسون John Dickerson وهال ريجر Hall Rigge وآخرون على أن هناك احتياجات طبيعية وكيميائية يجب أن تتوفر في المخلوط الطينى لعمل الراكو وهى:

- ١- أن يتميز باللدونة الكافية لعملية التشكيل المباشر أو غير المباشر^(٢).
 - ٢- كثافة مناسبة لمدى حرارى معين يكسب الشكل الصلابة اللازمة.
 - ٣- أن يكون معدل الانكماش معتدل بحيث يمكن الحصول على أعمال دون إلتواء بعد التجفيف أو الحريق.
 - ٤- أن يكون هناك درجة من المسامية تسمح بتقبل جليز.
 - ٥- أن يكون هناك مقاومة لصددمات الحرارية المفاجئة^(٣).
- يمكن الحصول على المسامية المطلوبة عن طريق إضافة الجروج أو السيليكا ذات أحجام متفاوتة أو نشارة الخشب سواء الناعمة أو الخشنة إلى الجسم الطينى^(٤).

يتركب مخلوط طين الراكو عامة من مواد أساسية على اختلاف نسبها وهى^(٥):

- | | |
|--------------------------------|-----------|
| أ - طين | ٥٠ - ٧٠ % |
| ب- جروج أو بدائله | ٢٠ - ٣٥ % |
| ج- موالئ أو مواد صاهرة ... الخ | ٠ - ١٥ % |

(1) C.Tyler & Hirtch, Raku, Studio Vista, London, England, 1966, p. 31.
(2) L.Bearnard, Potter's Book, Op. Cit, p. 13.
(3) John Dickerson, Raku Hand Book, Op. Cit, p.193
(4) Riegger Hal, Raku Art And Technique, Op. Cit, p. 27.
(5) John Dickerson, Op. Cit, p.20.

فيما يلي جدول (١) يبين المواد الأساسية التي تدخل في تركيب الجسم الطيني وخواصها (١):

| الخاصية | المادة | الملاحظات |
|--|---|--|
| الطين الأساسي | ١- طين حجري Stone Ware ٢- طين حراري لدن Plastic Fire Clay ٣- طين ساجار Saggar Clay ٤- طين الطوب الأحمر Red Brick Clay | توفر هذه الأنواع من الطين عملية أساسية، يمكن استخدام ما يصل إلى ٦٠% من Stone Ware في حين تكون نسب أكبر من الأنواع ٢، ٣، ٤ مرضية. |
| البنية وطبيعة مقاومة الأنصهار والتركيب المسامي | ١- طين ساجار Saggar Clay ٢- طين حراري Fire Clay ٣- جروج Grog ٤- الرمل المغسول Washed Sand ٥- مولوكيت molochite فرميكوليت Vermiculite، كينيت Kyanite، سليمانيت Selmanite | يصل إلى ٥٠% يصل إلى ٤٠% يمكن أن يحل محل جزء من محتوى الجروج . يمكن أن يحل محل جزء من الجروج إذا كان من المطلوب تشكيل كتلة من الطين الأبيض الدقيق المستخدم في تشكيل الخزف. يمكن أن يحل محل جزء من نسبة الجروج . |
| اللدونة - زيادة الصلابة الخضراء | ١- طينة كرات Ball Clay ٢- بنتونيت Bentonite ٣- طينات أرضية حمراء Red earthenware clay | عادة يصل إلى ٢٠%، ويمكن أن يزيد ذلك إذا تم استخدام القليل من Stone Ware . للدونة عالية ويضاف بنسبة تصل إلى ٣% (وسوف يحل ذلك محل ٦% من Ball Clay) |
| الموائء قوة بعد الحرق | الفلنت Flint ١- كاولين Kaolin ٢- فلنت Flint ٣- الطلق Talc ٤- الرماد البركاني Volcanic Ash ٥- الفلسبار Feldspar | يصل إلى ٥% يصل إلى ٣٠% يصل إلى ٥% يصل إلى ٢٠% يصل إلى ١٠% يصل إلى ١٠% تستخدم كمواد مصهرة أيضا |
| المقاومة للصدمات الحرارية (٢) | ١- بورون السبديومين Spodumene Boron ٢- ليثيوم سيليكات الألومنيوم ٣- جروج Grog ٤- رمل مغسول Washed Sand ٥- طين حراري Fire Clay ٦- طين ساجار Saggar Clay ٧- طين الطوب Brick Clay ٨- مولوكيت Molochite ٩- فرميكوليت Vermiculite وكينيت Kyanite، سليمانيت Selmanite | (معاملات تمدد سلبية) استخدام نسب صغيرة . |
| اللون | أحمر: ١- طين أرضية حمراء Red earthenware clay ٢- أكسيد الحديد الأحمر red iron oxide ٣- طين القرميد Local Brick Clay ٤- كتلة من الصمغ الأبيض تحل محل المواد للبيضاء مثل (الكولين وطينة الكرات ومواد أخرى) الرمادي : ثاني أكسيد المنجنيز | ٢- ٤% يضاف طين القرميد لون أسمر مائل إلى الصفرة أكثر من اللون الأحمر. يضاف بنسبة ١:٢% |
| اللمعان الماء | كل الألوان: ١- أصباغ ٢- أكسيدات معدنية ١- ثاني أكسيد المنجنيز المحبب ٢- لدائن الحديد اللامعة عادة يكون نسبتها ما بين ٢٠- ٣٠% من الوزن الجاف الكلي. وتزيد النسب بوجه عام حسب نسبة متوسط دقة حجم الحبيبات (٣). | توضع حسب رغبة الخزاف تؤثر على ألوان طلاء المستخدم ١/٢ - ٢% حسب الرغبة ١/٢ - ٢% حسب الرغبة |

(1) Dickerson John, Raku Hand Book, Op. Cit, p.20

(2) Christopher Tyler, Op. Cit, p. 45.

(3) Ibid, p.21.

تركيب بعض الطينيات المستحدثة لأعمال الراكو من مواد جافة ومعد صناعياً:

- طين راكو رمادى مائل إلى الأسود :

- طين حرارى ٥٠,٠
- طلق ٥٠,٠
- رمل ناعم (30 mesh) ٣٠,٠

عملية الخلط Mixing :

وفيها يتم عمل عينة اختبار أولاً لتجريبها ومعرفة مميزات الخلطة من خلال وزن المحتويات السابقة بالجرام أو بالرطل قبل تنفيذ الكمية النهائية، ويمكن استخدام هذه الطينة بمجرد تركيبها ويمكن تخزينها لمدة أسبوعين للحصول على مرونة أكبر. يفضل استخدام مطحنة الطين لعملية خلط المحتويات لزيادة قابلية التشكيل كما أنها تعمل على التخلص من فقاعات الهواء التي تعوق عملية التشكيل مسببة التواءات والتشققات أثناء عملية الحرق.

عملية التجفيف Drying:

فيها تحرك الأعمال الرطبة حتى يحدث جفاف متساوى لجميع أسطح العمل ولهذا يجب أن يكون مكان التجفيف خالى من التيارات الهوائية التي تؤدي إلى حدوث التشققات والتواءات بالعمل الخزفي. يتغير معدل الجفاف تبعاً لكل من حجم العمل وسمكه ودرجة حرارة الجو ودرجة رطوبته والجفاف الناجح الذي يتم في مكان دافئ وجاف، وبعد الإنتهاء من عملية التجفيف تبدأ عملية الحرق الأول البسكويت.

عملية حرق البيسكويت Bisque Firing:

يتم فيها التخلص من رطوبة العمل نهائياً، وتحرق أعمال الراكو في مخروط ١٢٠ على أن يبدأ الحرق بالتدريج من ٢٦٠م وذلك للتخلص من الرطوبة الكامنة بالعمل.

عملية حرق الجليز Glaze Firing:

ثم يبدأ الحرق بمعدله الطبيعي ليصل إلى ٩٠٠ : ١٠٥٠م، وإذا استخدم جليز ذو قاعدة قلووية يجب استخدام مخروط ١٠ حيث تميل الأعمال بعد حرق البيسكو إلى تشرب المادة القلووية الذائبة في الجليز مما يؤدي إلى خشونة السطح وظهور ثقب وبثرات به ويؤدي أيضاً إلى عدم تمام نضج الجليز.

نتائج الحرق Fired Results:

عند الاختزال يعطى هذا الخليط لون رمادى مائل إلى الأسود وذلك معتمداً على مدى امتصاص الجسم للكربون^(١). وتشترك كل الخلطات الطينية التالية مع الخلطة (أ) في عمليات الخلط والتجفيف.

- جدول (٢) يبين طين راكو مائل إلى الأسود، يستخدم مخروط ١٢-٩٠^(٢)

- معدل الانكماش : ٣% تقريباً
- درجة اللدونة : ١٠,٦
- معدا التزجيج : ١١,١

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ٣٠,٠ | طين حرارى |
| ٢١,٠ | طينة الكرات كنتاكي |
| ٣٠,٠ | الجروج |

(1) Chappell James , The potters complet book of clay and glazes, Watson-Gublications, New York, U.S.A., 1977, p.94.

(2) Ibid, p.95

نتائج الحرق : عند الاختزال يعطى لون رمادى مائل إلى الاسود .

- جدول (٣) طين راكو بنى محمر ، يستخدم مخروط ١٢-٩٠ .

• معدل الانكماش : ١,٦ % تقريباً

• درجة اللدونة : ١١,١

• معدل التزجيج : ١١,٣

| النسبة | المادة |
|--------|-------------|
| ٣٣,٥ | طينات حمراء |
| ٣٣,٠ | جروج متوسط |
| ٣٣,٠ | بنتونيت |

عند الاختزال يعطى بنى غامق مصاحب لدرجات معدنية مناسبة .

- جدول (٤) طين راكو رمادى ، يستخدم مخروط ٤٠ .

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------|
| ٣٠,٠ | طين حجرى |
| ٢٥,٠ | طين حرارى |
| ١٥,٠ | طين كرات كنتاكي |
| ٢٥,٠ | نيفالين سينايت |
| ٥,٠ | جروج |

عند الاختزال يعطى رمادياً.

- جدول (٥) طين راكو بنى محمر ، يستخدم مخروط ١٢-٩٠ (١).

• معدل الانكماش : ١,٩ % تقريباً

• درجة اللدونة : ١١

• معدل التزجيج : ١١,١

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------|
| ٥١,٠ | طينة قرميد احمر |
| ٤٩,٠ | جروج متوسط |
| ٢,٠ | بنتونيت |

عند الاختزال يعطى لون بنياً محمراً.

- جدول (٦) طين راكو رمادى مائل إلى الأسود، يستخدم مخروط ٤٠ .

• معدل الانكماش : ٤,٥ % تقريباً

• درجة اللدونة : ٨,٢

• معدل التزجيج : ١١,٢

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٢٥,٠ | كاولين |
| ٢٥,٠ | طين كرات تنسى |
| ٢٨,٠ | طين حرارى |
| ١٢,٠ | طلق |
| ١٠,٠ | جروج (٤٠ : ٦٠ mesh) |

عند الاختزال يعطى لوناً رمادياً مائلاً إلى الأسود .

(1) Ibid, p.96

- جدول (٧) طين راكو رمادي، يستخدم مخروط ٠١-٠٤

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------|
| ٢٩,٠ | طين حجري |
| ٢٧,٠ | طين حراري |
| ٢٠,٠ | جروج (٤٠ : ٦٠ mesh) |
| ١٦,٠ | طين كرات كنتاكي |
| ٥,٠ | فلسبار صوديومي |
| ٥,٠ | سيليك |

عند الاختزال يعطى رمادياً^(١).

- جدول (٨) طين راكو أصفر برتقالي غامق، يستخدم مخروط ٠١-٠٤

- معدل الانكماش : ١% تقريباً
- درجة اللدونة : ٧,٥
- معدل التزجيج : ١١,٣

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------|
| ٥٥,٠ | طين حراري |
| ٢٥,٠ | جروج (٤٠ : ٦٠ mesh) |
| ٢٠,٠ | طلق |

عند الحرق يعطى لوناً أصفراً برتقالياً غامقاً.

- جدول (٩) طين راكو بني، يستخدم مخروط ٠٣-٠٤

- معدل الانكماش : ١,٥% تقريباً
- درجة اللدونة : ١١
- معدل التزجيج : ١١

| النسبة | المادة |
|--------|-----------|
| ٥٨,٠ | طين حراري |
| ٣١,٠ | سبديومين |
| ٥,٠ | طلق |
| ٦,٠ | جروج |

عند الاختزال يعطى لوناً بنياً.

- جدول (١٠) طين الراكو الأبيض مانل إلى الصفرة (خاص لأعمال النحت بالتركيب):

- معدل الانكماش : ٣% تقريباً
- درجة اللدونة : ٨,٢
- معدل التزجيج : ١١

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٢٤ | طين الخزف الحجري |
| ٢٤ | طين حراري |
| ١٢ | طينة كرات جورجيا |
| ١٢ | الجروج، 30 Mesh |
| ١٨ | رمل حاد مغسول |
| ٢٠ | ماء |

(1) Ibid .p.9.

- جدول (١١) طين الراكو الأصفر البرتقالي المستخدم في الأشكال النحت بالتركيب^(١)

- معدل الانكماش : ٤,٥% تقريباً
- درجة اللدونة : ١٠,٥
- معدل التزجيج : ١١,١

| النسبة | المادة |
|--------|------------------------|
| ٢٢ | طين خزف الحجري |
| ٢٠ | طين حراري لدن |
| ٦ | طين كرات شمال كاورلينا |
| ٤ | جروج، 30 Mesh |
| ١٤ | جروج، 18 Mesh |
| ٤ | رمل حاد مغسول |
| ٣ | طين احمر |
| ٢ | بنتونيت |
| ٢٣ | ماء |

- جدول (١٢) طين الراكو للاستخدام العام:

- معدل الانكماش : ٣% تقريباً
- درجة اللدونة : ٨
- معدل التزجيج : ١١

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٢٠ | طين الخزف الحجري |
| ٢٥ | طين حراري اللدن |
| ٢٥ | الرمل مغسول |
| ١٠ | الطلق |
| ٢٠ | ماء |

- جدول (١٣) طين الراكو الأبيض:

- معدل الانكماش : ١% تقريباً
- درجة اللدونة : ٧,٥
- معدل التزجيج : ١١

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٢٥ | طين الخزف الحجري |
| ١٠ | طين كرات شمال فلوريدا |
| ٢٣ | طين حراري |
| ٢ | فلنت |
| ٣ | جروج، 30 Mesh |
| ١٠ | جروج، 28 Mesh |
| ٤ | الفلسبار |
| ٢٣ | ماء |

(1) John Dickerson, Op. Cit. p. 24..1 2.

- جدول (١٤) طين الراكو الأحمر أو الأسمر الخشن المستخدم في الأعمال بالتركيب:

• معدل الانكماش : ٢,٥% تقريباً

• درجة اللدونة : ٨,٥

• معدل التزجيج : ١١,٢

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٢٨ | طين الطوب |
| ٢٠ | رمل حاد مغسول |
| ٢٨ | طين الخزف الحجري |
| ٢ | بنتونيت |
| ٢٢ | ماء |

- جدول (١٥) طين الراكو الأصفر البرتقالي^(١):

• معدل الانكماش : ٣% تقريباً

• درجة اللدونة : ١٠

• معدل التزجيج : ١١

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------------|
| ١٥ | طين كرات تنسى |
| ٢٠ | طين حراري لدن |
| ٢٥ | جروج مخلوط (كل الدرجات) |
| ١٠ | الطلق |
| ٥ | طينات ارضية |
| ٢٥ | ماء |

- جدول (١٦) طين راکو الأبيض الرمادي لأعمال الدققة

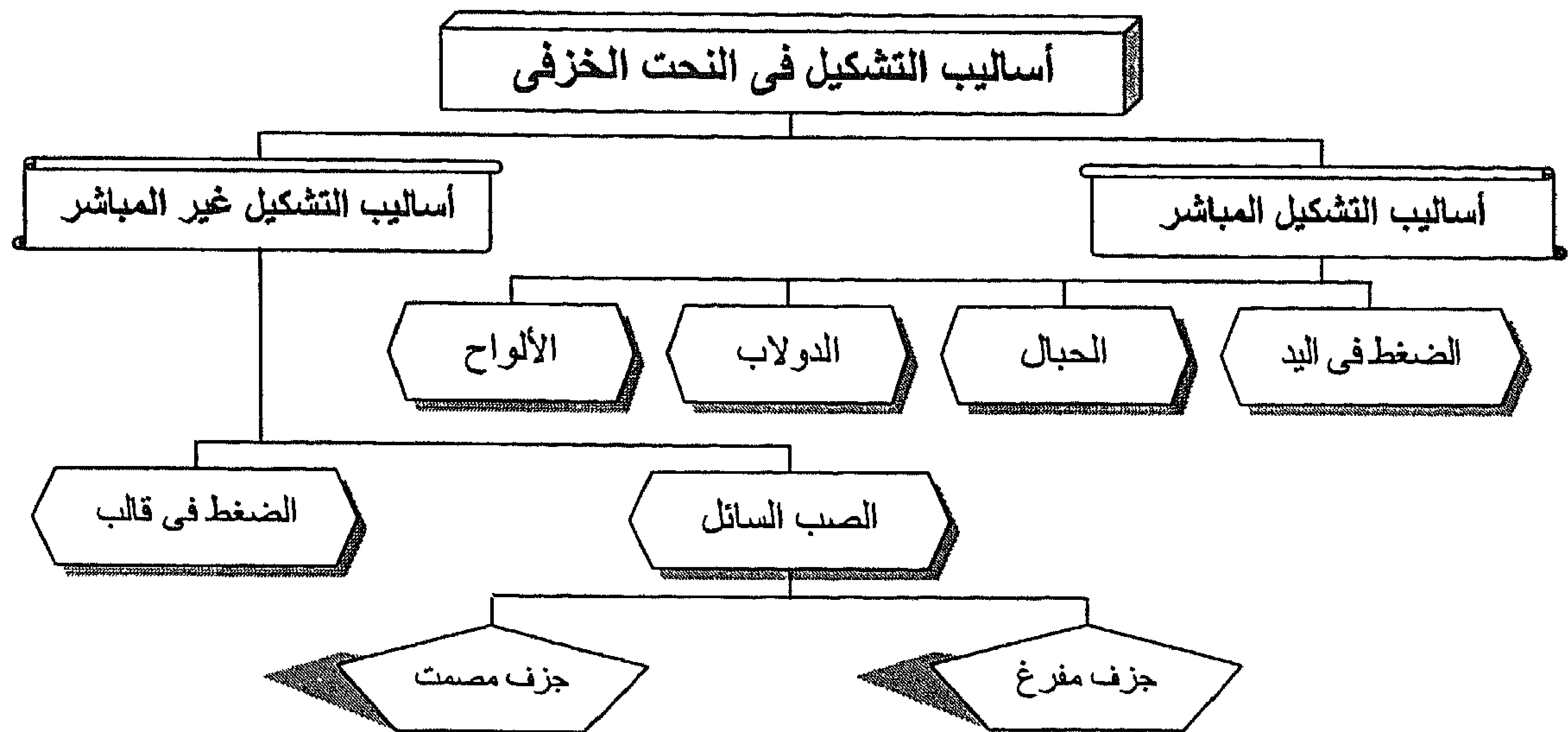
• معدل الانكماش : ٤,٥% تقريباً

• درجة اللدونة : ١٠,٥

• معدل التزجيج : ١١,١

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ١٧ | طين ساجار |
| ٨ | طين كرات كنتاكي |
| ٢ | بنتونيت |
| ١٠ | كاولين |
| ١٣ | طين حراري لدن |
| ٢ | بورون السبديومين |
| ٤ | الفلسبار |
| ١٦ | مولوكيت |
| ٢ | برادة الحديد |
| ٢٦ | ماء |

(1) Ibid.p.24.



أساليب التشكيل المتبعة لتنفيذ أعمال الرأكو:

أولاً: التشكيل المباشر.

يحتاج التشكيل المباشر باليد إلى معالجات هامة لجسم الطينة يترتب عليها نجاح أو فشل عملية التشكيل ، وهي تشمل تحقيق عنصري اللدونة والصلابة في جسم الطينة وتوضح أهمية هذه العناصر كلما زاد حجم العمل وذلك من حيث مقدار إنزلاقها وتماسكها في وقت واحد وذلك عند الضغط عليها مما يسهل من عملية التشكيل ويقلل من حدوث التشوهات والإلتواءات⁽¹⁾.

و للحصول على أجسام تتميز باللدونة العالية يمكن إضافة بعض المواد للجسم الطينة مثل :

- ١- طينة الكرات Ball Clay بنسبة ٥٠ % .
- ٢- الطينات الحرارية Fire Clay بنسبة ٧٥ % .
- ٣- الطينات الحمراء Red Earthenware Clay بنسبة ٢٥ % .
- ٤- البنتونيت Bantonaite بنسبة تتراوح بين ١ : ٣ % .

و يعتبر البنتونيت أكثر الطينات لدونة ولذلك يضاف بنسبة لا تتجاوز ٣ % لما يترتب عليه من مشكلات عند زيادة نسبتها مثل:

- زيادة معدل الانكماش.
- تحدث الإلتواءات والتشوهات بالعمل.
- يكون الجسم أكثر عرضة للتشققات.

مواد أقل لدونة تضاف إلى طينات وذلك لتقليل من المشكلات السابق ذكرها وهي:

- ١- الكاولين (مواد نصف لدنة) .
- ٢- الفلسبار وبيروفيليت (مواد منعومة اللدونة) .
- ٣- الموائى مثل الجروج والطلق والميكا والكوارتز وهي مواد منعومة اللدونة وتستخدم للحصول على الملامس أيضاً في العمل.
- ٤- مواد عضوية (منعومة اللدونة) مثل نشارة الخشب وغيرها وهي مواد ملمسية أيضاً.

(1) Frank & Janet Hamer, Clays, Pit man Co., U.S.A., 1987, p. 25.

وللحصول على الصلابة الخضراء أو التجلد وهي قدرة جسم الطينة على الاحتفاظ بهيئته التي تم تشكيله عليها دون حدوث ركود أو التواء ويحدث بفضل ترابط الحبيبات مع بعضها البعض وتظهر الصلابة الخضراء في مدى تحمل جسم الطينة للضغط الواقع عليه في اتجاه عمودي، وتتمثل أهمية الصلابة الخضراء في حماية الشكل الفنى من حدوث التواءات أو تشوهات مثل الركود أو الالتواء أثناء عملية التشكيل وحتى يتم الجفاف^(١).

أهم المواد التي يتم إضافتها إلى جسم الطينة للحصول على الصلابة الخضراء:

١- مواد خشنة الحبيبات:

مثل الرمل والحصى والجروج وبعض أنواع الطينات الحرارية^(٢)، حيث يؤدي الاختلاف في شكل وحجم الحبيبات وسمكها إلى إقامة جدار مرتفع من جسم الطينة دون أن يكون عرضة إلى الانهيار^(٣)، ويمكن إضافة هذه المواد دون التأثير على اللدونة اللازمة للتشكيل وذلك مع مراعاة حجم الحبيبات بحيث إلا يكون كبيراً بالقدر الذى يمنع ترابطها مع بعضها البعض.

٢- مواد دقيقة الحبيبات:

مثل طينة الكرات Ball Clay والتي تعمل ذراتها الدقيقة على وجود سطح واسع للحبيبة يجعلها تنجذب في سهولة إلى الحبيبات الأخرى مما يؤدي إلى تماسكها ومقاومة الضغط الواقع عليها^(٤).

٣- نسيج بعض المواد:

مثل الصوف الزجاجى Fiber Glass حيث يتم خلطة مع مقدار من الجروج ويمكن إضافة الصوف الزجاجى Fiber Glass حتى نسبة ٥% مع ملاحظة أن هذه الكمية يمكن أن تقلل من لدونة جسم الطينة إلا أنها تعطى قوة وصلابة وتماسك وعدم ركود أو انهيار للشكل^(٥).

أساليب التشكيل المباشر باليد:

تتمثل في ثلاثة أنواع هي:

- أ- الضغط.
- ب- الحبال.
- ج- الألواح.

عملية التشكيل باليد سواء كانت طريقة البناء بالضغط أو الحبال أو التشكيل بالألواح يجب أن يتميز الطين بعدة صفات من أهمها أن تكون الطينة ذات لدونة وليونة مناسبة لاستخدام باليد، فإذا زادت عن الحد المطلوب فإنها لا تتحمل الصعود بها إلى أعلى وتكون نسبة الانكماش عالية عن الجفاف، وإذا كانت درجة اللدونة أقل من اللازم فإنها تحتاج إلى جهد في الضغط عليها كما يصعب لصق قطعتين ببعضهما البعض وتكون الأعمال أكثر عرضه للتشقق^(٦).

أ. الضغط:

عملية التشكيل بالضغط في اليد طريقة لصنع أعمال صغيرة بضغط قطعة من الطين في اليد بواسطة أصابع الإبهام حتى تكون سمك جدار الطينة حوالى ٨/١ بوصة وكانت هذه الطريقة هي أسلوب التشكيل الأساسى لأنيات الشاى المنفذة بالراكو عند الخزاف اليابانى القديم، بعد جفاف العمل يمكن عمل التشطيبات اللازمة دون انهيار جدرانه أما عند تشكيل الأعمال كبيرة الحجم يتم بنائها بواسطة الألواح حيث تشكل القاعدة أولاً ثم تبنى حوائطها وتلحم بواسطة الضغط وقد صنعت أنية بلغ ارتفاعها ارتفاع الإنسان بهذه الطريقة ولكنها تطلبت أسبوعاً لإتمامها^(٧).

(1) Dickerson John , Op. Cit, p.30.

(2) Frank & Janet Hamer, Op.Cit, p.28.

(3) Glenn C. Nelson, Op. Cit, p. 123.

(4) Ian Gregory, Op. Cit, p.30.

(5) Ibid, p.31.

(6) ف.ه نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ٧ - ١٠.

(7) Duncan H.Julia, How To Make Pottery, Doubleday & Company, New York, U.S.A, 1989, p.44.

ب. الحبال:

هي طريقة أخرى من أساليب التشكيل المباشر يستخدمها الخزاف المبتدئ وهي عمل حبال من الطين اللدن ثم يشكل بها بدءاً من القاعدة وحتى أعلى العمل ويجب أن تتوفر عدة شروط في هذا الطين وهي :

- أن تكون درجة اللدونة واحدة في جميع أجزاء الطينة.
- أن يكون سمك الحبل واحد تقريباً حوالي ٢/١ بوصة.

وتعتبر هذه الطريقة من أقدم الطرق التي كان يستخدمها البدائيون من أهل أمريكا الجنوبية والمكسيك، وكان صنع الفخار في ذلك الوقت من عمل المرأة ثم تولى الرجل طلق العمليات بعد صنع الدولاب ، فكانت هذه الطريقة تتيح الفرصة لإنتاج أشكال ممتازة باستخدام أدوات بسيطة وتتميز هذه الأعمال بالتقائية والطابع الإبتكاري الذي ينتج عن التشكيل اليدوي.

ج. الألواح:

عملية التشكيل بالألواح التي يتم فيها عمل قطع من الطين على شكل ألواح وعن طريق لحامها ببعضها البعض يتكون الشكل.

أن عملية تشكيل الطين لا اعتبار لها إلا بخاصية اللزبة الفريدة أو المرونة التي تتميز بها الطينات إذ أن التشكيل بالألواح يناسب الخشب أو الصفيح أكثر مما يناسب الطين.

وفيها يتم بسط الطين بسمك واحد مقداره ٤/١ بوصة وذلك كما ترق رقائق الفطائر على أن تفرد على قطعة من القماش ثم تقطع إلى ألواح، وتكون عملية بسط الطينة بدء من الوسط إلى اتجاه نهايتها، وتشفط أطراف الألواح قبل دمجها مع القطع الأخرى على أن يتم ضغطها معا حتى يتم الالتصاق^(١).

بعد الانتهاء من عمليات التشكيل تبدأ عمليات التشطيب وتهذيب السطح ويمكن استخدام العديد من الأدوات التي يقوم الخزاف في كثير من الأحيان بصنعها لتحمل ملامس أو تأثيرات خاصة به ، وهناك العديد من الأدوات جاهزة الصنع وتؤدي نفس الغرض ولكنها لا تحمل بصمة الخزاف، والشكل (١) يبين مجموعة من الأدوات المستخدمة لتشطيب وزخرفة السطح الخزفي.

ثانياً: التشكيل غير المباشر:

تتبع هذه الطرق في حالتين هما عند الرغبة في إنتاج أعمال بكميات كبيرة أو عند تشكيل أعمال النحت الخزفي، وتتضمن عملية التشكيل غير المباشر:

- أ- الصب السائل في قالب Silp Casting.
- ب- الضغط في قالب Pressing .

أ. الصب السائل في قالب Slip Casting

و فيها يصب السائل الطيني الذي يشبه العسل في قوامه داخل قالب جصى جاف وبعد فترة قصيرة يمتص القالب كمية كبيرة من الماء فيتكون حائط طيني على جدار القالب من الداخل ويمكن بهذه الطريقة إخراج قطع ذات تفاصيل دقيقة.

لعملية الصب متناقضات عجيبة في استعمالاتها العديدة، وقدرت السائل الطيني على التوحد والتجانس بين حبيباته بحيث تظل حبيبات جسم الطينة عالقة بين جزيئات المياه المضافة إليها فلا يحدث نوع من الانفصال بينهما نتيجة لترسب حبيبات الطينة في قاع الوعاء المستخدم في الصب وهذا ما يطلق عليه Deflocculating (تجانس قوام جسم الطينة السائلة) وهذا يتأتى من خلال إضافة بعض المواد مثل:

- سيليكات الصوديوم Sodium Silicates.
- رماد الصودا Soda Ash.
- بيروفيلايت Pyrophyllite^(٢).

(1) ف.ه.نورتن: المرجع السابق، ص ١٥.

(2) John B .Kenny .Ceramics Sculpture .SIRI Saac Pitman and Sons .L.T.D.1959.p.132.

يفضل عدم استخدام الجروج في الأحجام الكبيرة وذلك لثقل وزن حبيبات الجروج عن حبيبات الطينة مما يؤدي إلى سوء توزيع الجروج بين مختلف أجزاء العمل وفي سمك الجزء الواحد. وينقسم الخزف المصبوب إلى قسمين:

الخزف المصمت :

الذي يُملأ فيه القالب ملئاً تاماً بالطينة السائلة ثم يفرغ الزائد منها بعد فترة من الزمن ويظل بداخله جدار رقيق، يراعى عند الصب أن يكون مستوى السائل أعلى من المستوى المطلوب الذي يحد نهاية القطعة وذلك لحساب انكماش السائل أثناء عملية الصب، وتصمم القطع الزائدة بالشكل الذي ييسر قطعها وإنهاء حافة القطعة تهيئتها، وتصنع القطع المصبوبة المصمتة بصب السائل داخل القالب وتركه فيه إلى أن تتشكل غير مفرغة لكي يكون الصب سليماً يجب أن يُملأ القالب في جزئه الزائد بالسائل بصفة مستمرة ليعوض ما يحدث من انكماش، ويندر أن يستخدم الفنانون طريقة الصب المصمت.

٢- الخزف المفرغ:

يصب كمية محددة من السائل الطيني داخل القالب الذي يقوم بعملية امتصاص الرطوبة من سائل الطين، وكلما زادت مدة الصب حصلنا على صب سميك على أن مضاعفة السمك لا تتم بمضاعفة الوقت فقد يلزم مضاعفة الوقت إلى أربعة أمثال لمضاعفة السمك.

ب الضغط Pressing:

في هذه الطريقة يتم فيها كبس أو ضغط الطين في الحالة اللدنة فوق القالب الجصى للحصول على الشكل بسمك واحد تقريباً، ويمكن تكرار إخراج القطع ذات التفاصيل الدقيقة ولكنها تحتاج إلى وقت أطول من طريقة الصب كما أنها تحتاج إلى مهارة أكثر، " أن القطع التي تنتج بطريقة الضغط في القالب الجصى لها نفس مزايا القطع التي تصب، كما إنها تخضع كثيراً لنفس القواعد "(١).

طرق التنفيذ:

- أ- يعد لوحاً من الطين بمقياس القالب.
- ب- يوضع الطين على سطح القالب ويضغط ضغطاً تاماً في مكانه وينتج عن استخدام هذه الطريقة سطوح سليمة مناسبة للقوالب البسيطة الصغيرة والمتوسطة الحجم، أما الأعمال الكبيرة فيتم ضغط بقطع صغيرة وتلصق كل قطعة بسابقتها وتحتاج هذه العملية مهارة كبيرة لإتقانها.
- ج- عند ضغط التماثيل الخزفية يتم إعداد ألواح من الطينة بسمك ٨/١ بوصة وتضغط في كلا نصفي القالب ويجب ضغط الطينة جيداً في كل أنحاء القالب وبصفة خاصة في الأركان والتجاويف ويلزم الحذر لئلا يصبح السمك رقيقاً أكثر من اللازم في الأجزاء الناتئة من القطعة ومن الممكن إضافة أجزاء من الطينة في المواضع التي تتطلب ذلك إذا لزم.
- د- بعد جفاف الطينة قليلاً تحدد الحواف بقطعها موازية لحواف القالب ويجب الحذر حتى لا يقطع الطين بعيداً عن حواف القالب ويفضل أن تقطع على حدود حواف القالب تماماً حتى إذا ما ضمنا كلا نصفي القالب إحداهما إلى الآخر تم التصاق الطينة التصاقاً محكماً.
- هـ- تلصق الحواف باستخدام طين سائل مضاف إليه كمية مناسبة من الجروج.

أن القوالب المستخدمة في عملية الضغط تشبه إلى حد كبير المستخدمة في الصب السائل حيث يجب ربطها ربطاً جيداً وتستخدم أدوات النحت للعمل بها في لصق القطع بعضها ببعض بداخل القالب ويصعب في هذا التمثال الوصول إلى اللحامات الداخلية، وعند فصل التمثال عن القالب يتم فتح القالب أو تفصل أجزائه بعضها عن بعض ويتم هذا بعد ضغط الطين بداخله بوقت قصير جداً ويظهر التمثال عند ذلك بسطح مصقول، وبعد ذلك تبدأ عمليات التجهيز النهائي والتشطيب وهي أن تسوى الاتصالات من الخارج بضغط طين فيما يظهر في الاتصالات من فجوات ثم يكشط الزائد ويسوى السطح.

التجفيف:

المفهوم العلمي لعملية التجفيف هو خروج أغشية الماء الرقيقة من بين حبيبات جسم الطينة ويتم ذلك بفضل تعرض جسم الطينة للحرارة والهواء اللذان يعملان على خروج طلق الأغشية المائية التي تحيط بحبيبات جسم الطينة فيكتسب قوة وجفاف، وبمعنى آخر هو عبارة عن عملية خلق نوع من التوازن بين المحتويات الرطبة بين جسم الطينة والهواء المحيط ومن ثم درجة جفاف جسم الطينة التي لا يمكن تجاوزها^(٢).

(1) ف.ه نورتن: المرجع السابق، ص ١٣١.

(2) ف.ه. نورتن: المرجع السابق، ص ١٤٩.

يعد التجفيف من أهم المراحل التي يتعرض لها العمل الخزفي بعد الانتهاء من عملية التشكيل بجميع مراحلها وقبل بدء عملية الحرق وهي من العمليات التي لها تأثيراً فعالاً على الأعمال بدرجة كبيرة، حيث تكون الأعمال أكثر أماناً إذا جففت ببطء وقد يستغرق أياماً أو حتى أسابيع، أما إذا تمت سريعاً يؤدي ذلك إلى انكماش أجزاء من العمل بصورة غير متوازنة مما يؤدي إلى حدوث إلتواءات حادة ينتج عنها تشققات وشروخ في العمل.

عملية التجفيف تعد من أهم المعالجات الهامة للخامة فهي تمثل مرحلة انتقالية للخامة منذ ليونتها وقابليتها للتشكيل إلى أن تصير خزفاً داخل حيز الفرن مما يشير إلى أن عملية التجفيف تمر عبر مرحلتين أساسيتين هما :

الأولى : قبل تسوية الشكل.

الثانية : خلال فترة التسوية.

ذلك يتم على اختلاف طرق التجفيف في المرحلة الأولى من وسائل طبيعية أو أخرى صناعية.

لحدوث تجفيف متوازن يتبع ما يلي^(١):

أ- يجب أن يقلب العمل حيث أن الأجزاء السفلى تكون أقل أجزاء العمل جفافاً بسبب عدم وصول الهواء إليها بسهولة.

ب- تجفيف الأعمال على سطح مفتوح أو به ثقوب أو فتحات (الشكل ٢- أ).

ج- وضع العمل على قمة الفرن حتى تصل الحرارة إلى قاع العمل قبل الأجزاء الأخرى (الشكل ٢ - ب).

التجفيف على قمة الفرن من الطرق الممتازة في تجفيف القطع بسرعة، وتجفيف أى قطعة خزف في الهواء لا يعنى أن ذلك يزيل كل الرطوبة حيث تظهر بعض الأعمال جافة من الخارج أما داخلها فلا يزال رطباً لذلك تكتمل عملية التجفيف عند بداية الحرق الأول.

يتحكم في سرعة حدوث الجفاف العوامل والمؤثرات الآتية:

أ- درجة الحرارة.

ب- درجة الرطوبة.

ج- سرعة الهواء.

أولاً: المرحلة الأولى للتجفيف (قبل التسوية):

وفيها يتم التخلص من أكبر قدر ممكن من ماء الرطوبة الكائنة في جسم الطينة حيث يمر جسم الطينة بعدة مراحل هي:

أ- مرحلة التجلد:

يخرج الماء متدرجاً من أكثر الأسطح ملاصقة للهواء حتى داخل سمك جدار جسم العمل وتعتبر هذه المرحلة نصف مرحلة الجفاف قبل التسوية^(٢).

ب- مرحلة الجفاف (صلابة العظام أو الصلابة الخضراء):

يستمر فيها خروج الماء من المسام المفتوحة في جسم الطينة وهو المتبقى بين زوايا الحبيبات ويسمى ماء المسام مما يؤدي إلى تقارب حبيبات جسم الطينة فتكتسب بفضل ذلك أكبر قدر من الصلابة فلا ينكسر وهذه المرحلة التي يحتفظ فيها العمل بهيئته التي تم تشكيله عليها دون حدوث ركود أو إلتواء وتظهر هذه المرحلة عند تحمل جسم الطينة للضغط الواقع عليه في اتجاه عمودى دون حدوث أى تشوهات^(٣).

ثانياً: المرحلة الثانية (خلال فترة التسوية):

تبدأ درجات الحرارة بتدرج منخفض وبطئاً وينخفض التدرج كلما زاد حجم أو سمك جدار العمل، ويتم خلال هذه المرحلة تجفيف الماء المتحد كيميائياً مع مكونات جسم الطينة وذلك عند درجة ٦٠٠ م° وبذلك يكون الجفاف تم بشكل نهائى، ويبين الشكل (٣)، (٤) تصميم ساجار لحرق البيسكويب وكيفية رص الأعمال داخله.

(1) Dickerson John, Op. Cit, p.37-38.

(2) Frank & Janet Hamer Op, Cit, p. 35.

(3) Ibid, p. 16.

هناك عوامل تساعد على الجفاف الجيد وهي :

- أ- الكاولين، طينة الكرات، الطينات الحرارية، الطينات الناعمة الحبيبات.
- ب- مواد سريعة الجفاف مثل السيليكات والفلسبار والكوارتز والفليت.
- ج- مواد تساعد على سرعة الجفاف مثل الموائى وتنقسم الى:
 - مواد خشنة : مثل الجروج الذى يساعد على تبخر الماء وخروجه من جسم الطينة^(١).
 - مواد عضوية : وهي مواد تحترق أثناء فترة التسوية مثل نشارة الخشب وقش الأرز وبعض النباتات الأخرى^(٢).

و بعد الانتهاء كليا من عمليات التجفيف تبدأ مرحلة جديدة وهي مراحل الحرق والتزجيج والمعالجات الحرارية للعمل الخزفى.

الطين وعلاقته بالجليز:

جليز يشبه الطين في أنه مادة غنية تتخذ أشكالا مختلفة وفقا لمختلف الظروف التي تفرض عليه، يمكن معرفة العلاقة بين الطين والجليز من خلال الخبرة التي توضح التفاعلات التي تتم بدءا من طلاء الجليز حتى عمليات الاختزال على السطح الخزفى ولهذا يجب أن ينظر إلى التشكيل والجليز على أساس أنهما عمليتان تنتميان إلى طريقة واحدة حيث أن هناك العديد من الأعمال يكون شكلها النهائى سينا بسبب عدم دراسة اختيار الجليز المناسب قبل الشروع في تشكيل العمل ولذلك نجد أنه كلما زاد التفكير قبل التشكيل إزداد تلاحم شكل العمل مع جليزه.

الجليز يشبه الزجاج في مظهره حيث يتفاعل مع النار ينصهر وينتشر نابضا بالحيوية متألقا فوق السطح الخزفى وهو عبارة عن سائل معلق يتكون من مواد على هيئة حبيبات متوسطة الحجم منها صغير يذوب وأخرى كبيرة نسبيا لا تذوب وتترسب، والحبيبات المتوسطة تكون معلقة في السائل بينهما ويتحول عند حرقه إلى سائل مصهور والجليز بوجه عام ينصهر وفقا لإيقاع السطح الخارجى للعمل فهو يجتمع في المنخفضات وينزلق على مرتفعات سطح عمل الخزفى ألا أنه يتجمع على هيئة حبيبات فوق قاعدة العمل، وفي بعض الحالات قد يتسبب الجليز في صهر حافة العمل مما يؤدي إلى تخفيف الطلاء وتغير اللون وفي بعض الأحيان يتم تغيير بنية العمل وسمك قشرته الخارجية مما يشوه الشكل العام للقطعة.

مع ازدياد خبرة الخزاف ودرايته الكاملة بعمليات الحرق والتغيرات التي تحدثها في المواد الكيميائية التي تدخل في تركيب الجليز ويصبح لدى الفنان تصور واضح عن الشكل النهائى للعمل وذلك أثناء اشتغاله بالمواد الخام الأولية ومعرفة للتغيرات التي ستطرأ على الطين الخام بعد حرقه وتدخينه والتغيرات التي ستحدثها النار على المظهر الخارجى للجليز^(٣).

يجب أن تتسم عملية إضافة الجليز بالإيقاع المتوازن قبل عمليات الحرق والاختزال حيث أن عملية حرق الجليز تتم بشكل سريع، ويجب أن يتكيف إيقاع الفنان مع إيقاع الجليز وسرعته لذلك على الفنان أن يحدد بداية طلاء العمل وتحديد إيقاعه والذي يجب أن يتسم بالسرعة في أوقات معينة ولكن دون عجلة مع الأخذ في الاعتبار السرعة التي تتم بها عملية حرق الراكو.

تتميز عملية تشكيل قطع الراكو بقدر كبير من الجرأة والتنوع بسبب السرعة في الإنجاز مما يتيح مجالا واسعا لتصرفات الفنان التلقائية وتفتح الباب على مصراعيه للقيام بإجراء العديد من التجارب في وقت قصير نسبيا والتي تكشف الجوانب الفنية للسطح واللون والبنية للعمل الذى يقوم بتشكيله، والتفهم الصحيح لهذه الجوانب الفنية يؤدي إلى التوصل إلى علاقة ناجحة بين العمل والجليز حيث تتحد العوامل التلقائية ليتكون عمل فنى ذو قيمة فنية عالية يتميز بالجرأة والتحكم معا.

الطرق التي تمكن الخزاف من الاختيار المناسب للطين والجليز وأسلوب التعامل معها:

- ١- اعتماد الخزاف على معلوماته وخبراته بالمواد الكيميائية في استنباط ما يناسب العمل الذى يقوم به.
- ٢- حصول الخزاف على الوصفات والتركيبات والأساليب الخاصة من خلال القراءة والإطلاع.
- ٣- حصول الخزاف على معلومات من أحد الأساتذة الخزافين.

(1) The Thames &Hudson, Manual of pottery & Ceramics, David Hamiltion, U.S.A. 1982, p. 49.

(2) Anthony Padonano, the pvocess of Sculpture, Doubleday Company, U.S.A., 1981, p. 12.

(3) Riegger Hal, Raku Art & Technique, Op. Cit, p. 21 - 22.

يمكن الخزاف إتباع الطريقة الأولى للحصول على نتائج مرضية إلا أنه قد يضيع الوقت معها بصورة كبيرة ولكنها الأفضل عن الطريقتين الأخرتين نظراً لوجود بعض المساوئ بهما والتي تتعارض مع الراكو الذى يتميز بالتجريب والتميز.

أفضل وسيلة لتفهم العلاقة القائمة بين الطين والجليز هي القيام بتشكيل وتركيب الجليز واكتشاف جوانبه الفنية المختلفة وتدوين النتائج التي يتوصل إليها الفنان من خلال ممارسة العمل جنباً إلى جنب مع النظرية وذلك حول كل الجوانب من الطين والجليز والحريق.

في هذه المرحلة أيضاً يفقد الطين خصائص معينة ويتحول إلى خصائص أخرى اكتسبها نتيجة امتزاج الطين والجليز ومن الخصائص التي تختفى بعد عمليات الحرق المسامية والتشرب والخشونة ولون الجسم الطينى.

لاشك أن يكون الراكو من الفنون التي تؤكد التداخل الكامل بين الطين والجليز من خلال التلاحم بين المناطق المطلية بالجليز والأجزاء غير المطلية التي تأخذ اللون الأسود أو الرمادى الغامق مبينة التباين اللوني بينها وبين ألوان الراكو اللامعة والتجزيعات الجذابة بعد الاختزال^(١).

فتكامل تشكيلي بين عناصر البناء فى النحت الخزفى وبين طينيات الراكو يؤدى إلى التوصل إلى أعمال تميزت بالقوة وسمات تشكيلية مختلفة تتوافق مع نتائج الراكو المذهلة باستخدام التكنولوجيا التي تكونت من دراسات العمليات الصناعية التي أطلقت الإبداع والاختراع وكشف صياغات جديدة لاستخدام الخامات وأساليب تشكيل الطينيات، فأتاحت لنا تكنولوجيا الفن الحديث أنواع عديدة من خامات التعبير الفني بعيدة عن التقاليد المتعارف عليها مما أدى إلى ظهور جماليات خزفية ولونية جديدة على الشقين سواء تجريب الطينيات أو تقنيات الراكو^(٢).

(1) Riegger Hal, Raku Art & Technique, Op. Cit, p.21-22.

(2) Branfman Steven, Op. Cit, p. 9.

الباب الثالث

أثر القيمة الجمالية لفن الراكو وعلاقتها
في إثراء الجانب التشكيلي على أعمال النحت الخزفي

الفصل الأول

القيمة الجمالية للراكو وأهم أنواع الجليزات المستخدمة

خصائص و متناقضات فن الراكو.

الجليزات.

عملية التزجيج و ماهية الجليز.

جليزات الراكو التقليدية.

جليزات الراكو الحمراء الأساسية التقليدية.

جليزات الراكو المعاصرة.

أولاً: الجليزات ذات القاعدة الرصاصية

ثانياً: الجليزات ذات القاعدة القلوية

الفريت .

فريت شيراتاما .

جليزات الراكو الشفافة.

تلوين الجليزات.

الجليز ذو البريق المعدني - الجليز التجارى - طلاء الأنجوب.

أساليب إضافة الجليز.

يتميز فن الراكو بقيمة جمالية أخاذة تجعله فناً مميزاً بين فنون الخزف الأخرى، وعلى الرغم من أن عملية الحرق التي يتم فيها رفع العمل من الفرن وهو شديد التوهج لتجربى به عملية الاختزال ليست سوى مرحلة أولية تمثل الجانب الجسماني فقط ولكن التعامل الحقيقي مع العمل الذي يهدف منه الحصول على تأثيرات الراكو المتألقة وجذابة يكون في مرحلة ما بعد الحرق التي يتم فيها اختزاله أو تدخينه، ويطلق على هذه المراحل عملية الراكو.

فن الراكو من وجه النظر الغربية ينظر إليه على أساس أنه فن ياباني الأصل كان مدخلا مهماً أطلقت منه الثقافة الغربية على مفاهيم الشرقية للجمال من خلال التأمل في فن الراكو بشكل عام نجد أن هناك خصائص مميزة لهذا الفن التي قد تتناقض في ظاهرها ولكن محصلتها ينتج منها هذا الفن^(١).

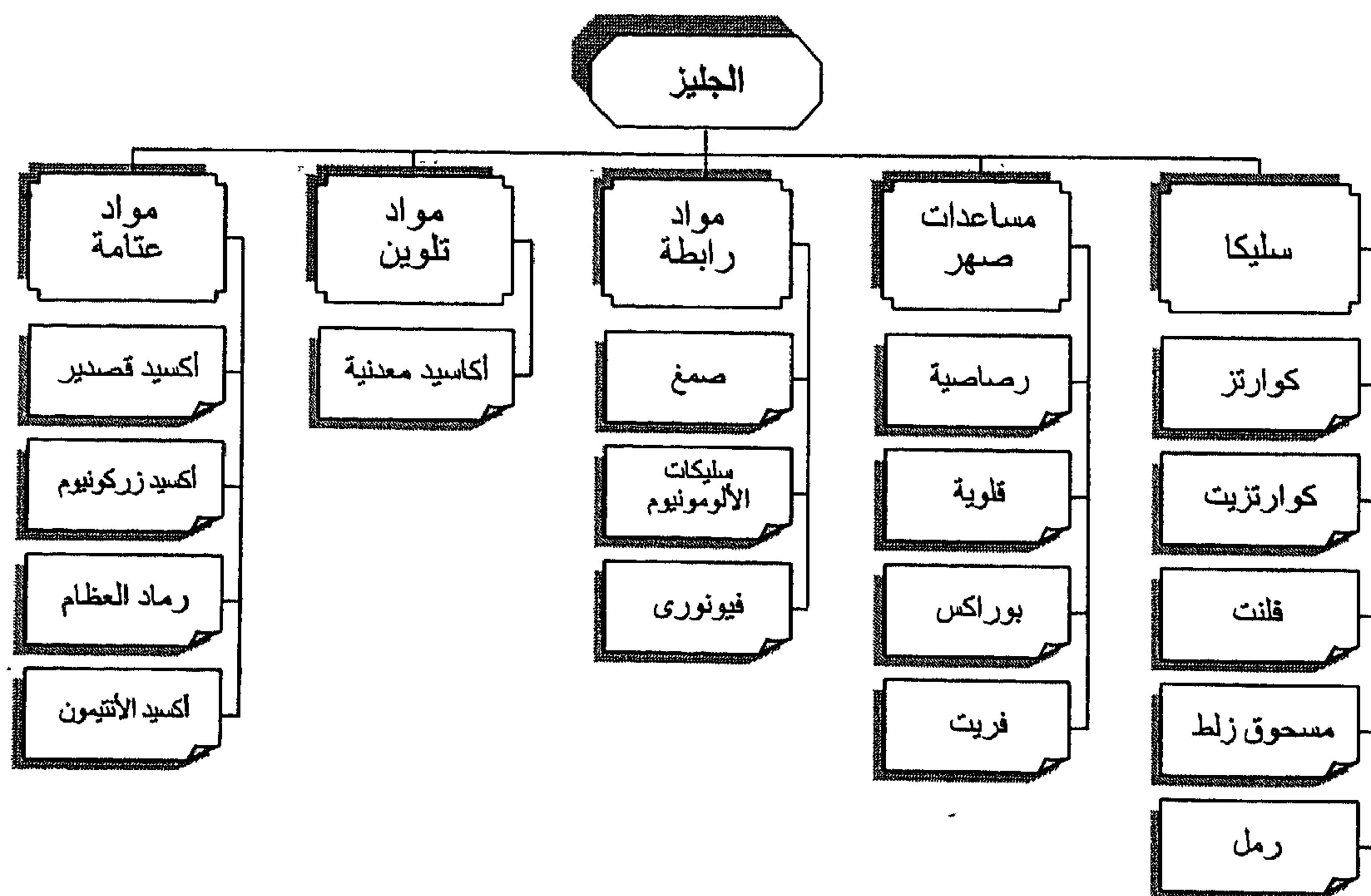
خصائص ومتناقضات فن الراكو.

- ١- تتصف معظم الأعمال المنفذة من الراكو بالخشونة الواضحة وفي نفس الوقت تتسم بقدر كبير من الإرتقاء الفني.
- ٢- يلجأ الفنان الخزاف في هذا الفن إلى الاستخدام العشوائي لعوامل مختلفة وفي نفس الوقت يقوم بالإعداد والتخطيط الجيد.
- ٣- يتسم عمل الراكو بحرفية عالية إلا أنه يكون من أكثر الأعمال عرضة للتحطم أثناء إعداداته في مراحل المختلفة.
- ٤- تتميز عمليات الراكو بالسرعة البالغة مع أنها تحتاج إلى قدر كبير من التفكير والتركيز.
- ٥- برغم عدم اتصافها بدرجة فنية عالية تقنياً إلا أنها تحتاج إلى قدر كبير من الخبرة العلمية.

أدى هذا التناقض الظاهري إلى حث بعض الفنانين على تأكيد هذا التناقض وذلك بطلاء أعمالهم بصورة جزئية بالجليز الأبيض مما يؤدي بعد الاختزال إلى الجمع بين النقيضين الأبيض والأسود معاً.

أن الراكو يتميز بوجود خصائص بصرية معينة توحى بقوة تأملية عليا مرتبطة به، وقد أثارت هذه القوى انتباه خزافي العالم وحثهم على تطبيقها في أعمالهم ولم يقتصر ذلك على مجرد الرغبة في الحصول على ألوان جذابة متألقة ولكن تم استخدامها لتأكيد الحلول التشكيلية للعمل وإثراءه.

ولكى نكتشف أسرار هذه الألوان المذهلة يجب معرفة ماهية الجليز وأهم أنواع الجليزات المستخدمة للراكو.



(1) Christopher Tyler, Op. Cit, p. 10.

الجليزات:

إن المواد الأولية للترجيج تتكون من^(١):

- ١- السيليكا.
- ٢- مساعدات الصهر (أكاسيد حامضية أو قاعدية).
- ٣- المواد الرابطة.

و يمكن إضافة بعض المكونات الأخرى للحصول على مميزات خاصة مثل:

- مواد إضافية.
- مواد عتامة.
- مواد تلوين.

السيليكا هي مادة التزجيج الأساسية وتستهلك في خلطات التزجيج بنسبة تتراوح بين ٦٠ : ٩٥% ويشترط في السيليكا المستعملة في تكوين التزجيجات خلوها من الماغنسيوم وإلا تزيد نسبة أكسيد الحديد عن ٠,٥% وذلك في التزجيجات عديمة اللون.

تضاف السيليكا على هيئة مساحيق من الكوارتز أو الكوارتزيت أو الفلنت وتستهلك الرمال النقية بكثرة كمصدر للسيليكا في خلطات التزجيج، المواد الأولية التي نحصل منها على هذه المكونات متعددة وكل منها يعطى نتائج مختلفة عن الأخرى فكلما تغيرت نسبها تغيرت النتيجة أيضاً^(٢).

يكون الجليز معتمداً بإضافة بعض المواد كأكسيد القصدير أو أكسيد الزركونيوم أو رماد العظام أو أكسيد الأنثيمون والجليز المفضل للنحت الخزفي هو الجليز المطفأ أو غير اللامع matte glaze كي لا تحدث في العمل مناطق تعكس الإضاءة المباشرة التي تسمى إلى هيئة العمل أو تعكس صور ما حوله من عناصر وأشكال ويمكن الوصول إلى الجليز المطفأ بزيادة نسبة الألومينا في الجليز أو بإضافة بعض الأكاسيد كأكسيد الثيناليوم (الروتيل)^(٣).

عملية التزجيج وماهية الجليز:

وعملية التزجيج هي عملية حرارية كيميائية تتفاعل فيها السيليكا مع الأكاسيد الثابتة لمواد مساعدات الصهر والمواد الرابطة منتجة أملاحاً من السيليكات المعقدة، بعد أن تتفكك مواد الخلطة إلى الأكاسيد المكونة لها وخروج الأكاسيد المتطايرة أثناء عمليات النضج الحرارية^(٤).

الجليز:

هو مسحوق يتم صهره على معظم أنواع المشغولات الخزفية داخل فرن درجة حرارته مرتفعة تناسب درجة انصهار الخليط المكون للجليز ليكسب السطح مظهر زجاجي، وبالنسبة لعمل الراكو فان درجة الحرارة غالباً ما تكون منخفضة نسبياً إذ تتراوح ما بين ٧٥٠ : ١١٠٠ م°.

يغطي سطح الجسم الفخاري بطبقة جليز جيدة الالتصاق وتعمل على سد مسام سطح الجسم وتكسبه نعومة ولمعان وتجعله سهل التنظيف بعد الحرق، وتسمى الطبقة الزجاجية بطبقة التزجيج والمادة الناتجة بمادة التزجيج وهي خليط من عدة مركبات.

أن المدى الحراري بين الحد الأدنى والحد الأعلى لأعمال الراكو واسع جداً إذ يبلغ ٣٥٠ م° ونجد أن ٧٥٠ م° وهو الحد الأدنى منخفض نسبياً مما ينتج عنه سطح سهل الخدش وأن الحد الأعلى وهو ١١٠٠ م° مرتفع نسبياً بدرجة تجعله غير مناسب لإمكانات الطين الأسونلي الذي يعد المكون الرئيسي لمخلوط طين الراكو في مصر ولذلك نجد أنه من المناسب أن يكون المدى الحراري ما بين ٩٠٠ : ١٠٥٠ م° وهو نفس المدى الحراري لمخلوط الطين المستخدم.

(1) علام محمد علام: مرجع سبق ذكره، ص ٣.

(2) Dickerson John, Op. Cit, p. 42 - 43.

(3) علام محمد علام: المرجع السابق، ص، ١٦، ١٧، ١٨.

(4) علام محمد علام: المرجع السابق، ص ٥٨.

يضاف محلول الجليز إلى القطعة الفخارية بعد حرقها أولياً (بسكوييت) الذي يتكون غالباً من مواد طبيعية معدنية وكيميائية حيث يجهز عادة على صورة معلق في الماء يمتص من خلال مسام الجسم المحروق ثم تترسب بعد ذلك الجزيئات المعلقة فوق سطح القطعة وعند ارتفاع درجة الحرارة إلى الدرجة المطلوبة تتفاعل مكونات التزجيج ثم تنصهر وتندمج معاً لتكون زجاجاً سائلاً وعندما يبرد يتصلب ويكون طبقة رقيقة من الزجاج.

الفرق الأساسي بين الزجاج والتزجيج هو وجود الألومينا فالزجاج لا يحتوي على الألومينا أو يحتوي على نسبة ضئيلة جداً منها بينما تكون الألومينا مكون أساسياً في تركيب الجليز بنسبة معينة تزداد نسبتها في التزجيجات التي تنضج في درجات حرارة مرتفعة لتقليل تسيله بشكل ملحوظ، وكما هو معلوم من تحليل الطينيات أنها تحتوي على الألومينا بنسب كبيرة حيث تتحد مع السيليكا في كل من التزجيج والجسم وتكون بلورات أكثر صلادة ومتانة من طلق التي نحصل عليها من السيليكا والمواد المساعدة على الصهر فقط⁽¹⁾.

(1) أحمد زعطوط (دكتور): مرجع سبق ذكره.

جليزات الراكو التقليدية :

يتم حرق معظم أنواع الجليزات الخاصة بالراكو في درجات حرارة منخفضة، وأدى الاستخدام التقليدي لنوعى الراكو الأحمر والأسود إلى استخدام قائمتين محددتين من أنواع الجليز كما تم استخدام أيضاً نوعين مختلفين من مخاليط الطين^(١).

يطلق اليابانيين على اللون الأسود كورو " kuro " وهو يتطلب درجة حرارة أعلى من درجة حرارة نضج اللون الأحمر أكا " Aka " وهما أهم لونين يفضلهما شاربى الشاي في اليابان، ويتم الحصول على اللون الأحمر عن طريق إضافة جليز شفاف إلى عمل الراكو التي سبق طلاؤها بعد حرقها بالأوكر الخام (أكسيد الحديد الأصفر) على أن يكون قوامه سميك ويتحد اللون النهائى من خلال جودة الأوكر وأسلوب الحريق وسمك طبقة الجليز ويعتبر لون السالمون الثرى من أكثر الألوان المرغوبة وأكثرها جمالاً^(٢).

أما الراكو الأسود ويطلق عليه كاموجورو Kamoguro فى اليابان فهو مختلف حيث يعد الجليز من أكسيد الرصاص والفريت (زجاج مصهور ومسحوق) ومسحوق يستخلص من أحد الصخور التي تحتوى على نسبة كبيرة من الحديد والمنجنيز ويأخذه اليابانيون من نهر كامو Kamo في كيوتو Kuoto ويطلق على هذه الصخور اسم كامو جاوا - ايشى Kamo Gawa-Ishi ونظراً لصعوبة حصول فنانون الراكو خارج اليابان على هذه الصخور التي لا يمكن الاستغناء عنها لذلك اقتصر عمل معظمهم على جليز الراكو الأحمر^(٣).

على الرغم من ذلك فإن أهم جوانب جاذبية الراكو هي بساطة التصميم واستخدام نوع جليز معقد حيث تتكون معظم أنواع الجليز من مواد محدودة مثل الرصاص والصودا والبورن والمواد المصهورة والمسحوقة (الفريت) وتحتوى كثيراً من خلطات الجليز على مكونين إلى خمسة مكونات بالإضافة إلى المواد الملونة^(٤).

هناك العديد من الخزافين الذين يمتنعوا عن استخدام مركبات الرصاص نظراً لتأثيره الضار على الصحة العامة ومما هو جدير بالذكر أنه ليس من الضروري إضافة الرصاص الخام في حين يمكن إضافة مساعدات الصهر "الفريت" التي تحتوى على الرصاص ولكن بشكل آمن بعض الشيء^(٥).

جليزات الراكو الحمراء الأساسية التقليدية:

يمكن الحصول على درجات اللون الأحمر المختلفة بداية من اللون القرنفلى (Aka) إلى اللون القرمزى (Shu).

• القرنفلى AKA :

يمكن الحصول على هذا اللون بوضع مادة الأوكر اليابانية فى الجسم الطينى، أو طلاء الجسم الفخارى الأخضر بطبقات كثيفة من مادة الأوكر المخلوط بالماء، الجليز المستخدمة فى الراكو Raku الأحمر عادة ما يكون شفاف وديم اللون ،وبالرغم من وجود عنصر البورون غير الشفاف الذى يتخفى اللون وراءه إلا أنه يسمح بظهور اللون الأحمر من خلاله.

• القرمزى SHU :

تعتبر درجات الأحمر الغنية مثل جليز الـ Shu القرمزى الذى طبقها نونكو Nonko وقام باستخدامها ايتشينجو Ichinju على نطاق واسع – هى نتاج شوائب النحاس فى السيليكا المستخدمة فى هذا الجليز والتي تم إذابتها إلى لون أحمر فى جو الاختزال وبالتالي تم تعديل هائل فى لون الجسم.

(1) Christopher Tyler, Op. Cit, p. 42 - 43.

(2) Branfman Steven, Op. Cit, p.13.

(3) Dickerson John, Op. Cit, p.42.

(4) طه يوسف طه: مرجع ساق ذكره ، ص ٢١٢.

(5) Leach Bearnard, The Potter's Book, Pengamin Co., U.S.A., 1961, p. 152.

وهذا هو دليل تركيب الجليز الأساسي: -

| | |
|-----|------------------------------|
| ٢٠% | رمل، الكوارتز، أو الصوان |
| ٢٠% | شيراتاما فريت Shiratama frit |
| ٦٠% | كربونات الرصاص |

• بعض التركيبات لبدائل الراكو التقليدي kuro Raku (يحرق ببطء شديد) (١):

جدول (١٧).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------------------|
| ٧٠ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ٢٥ | - كوارتز Quartz |
| ٥ | - فريت شيراتاما Shiratama |
| | - صمغ Gum |

جدول (١٨): يضاف إلى الطبقات السفلى من الجليز.

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------------------------|
| ٨ | - أكسيد الحديد الأحمر (Fe_2O_3) |
| ٣ | - ثاني أكسيد المنجنيز (MnO_2) |
| ٢ | - أكسيد الكوبالت (Co_2O_4) |

جدول (١٩): يضاف إلى الطبقات العليا من الجليز.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٨ | - أكسيد الحديد الأحمر |
| ٣ | - ثاني أكسيد المنجنيز |

جدول (٢٠).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------------------------|
| ٧١ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ٢٦ | - كوارتز Quartz |
| ٣ | - البوراكس اللامائي Anhydrous borax |
| ٩ | - أكسيد الحديد الأحمر (Fe_2O_3) |
| ٤ | - ثاني أكسيد المنجنيز (MnO_2) |
| | - صمغ Gum |

يخلط مع الحد الأدنى من الماء البارد جداً أو يستخدم في الحال.

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 46.

جدول (٢١).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------------------------|
| ٥٢ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ٣٣ | - كوارتز Quartz |
| ١٠ | - طين صيني China clay |
| ٥ | - فريت شيراتاما Shiratama |
| ٩ | - أكسيد الحديد الأحمر (Fe_2O_3) |
| ٤ | - ثاني أكسيد المنجنيز (MnO_2) |
| | - صمغ Gum |

جدول (٢٢): جليز ذو لون البرتقالي داكن^(١).

| النسبة | المادة |
|--------|--|
| ٧٢ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ١٨ | - كوارتز Quartz |
| ٢ | - رماد صوديومي Soda ash |
| ٥ | - ثنائي كرومات البوتاسيوم Potassium bichromate |
| ٣ | - طين صيني China clay |
| | - صمغ Gum |

• جليز برنارد ليتش : Bernard Leach

جدول (٢٣): جليز شفاف^(٢).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------------------|
| ٦٦ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ٤ | - طين صيني China clay |
| ٣٠ | - فلنت Flint |

جدول (٢٤): جليز أحمر

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------------------------|
| ٧٩ | - كربونات رصاص Lead carbonate |
| ١٠ | - فلدسبار الصوديومي soda feldspar |
| ٤ | - كوارتز Quartz |
| ٤ | - أكسيد الكروميك Chromic oxide |
| ٣ | - كربونات الباريوم Barium carbonate |

(1) Leach Bernard, The Pottery's Challenge ,Penguin Putnam Inc,U.S.A,1975, 97.

(2) Ibid, p.47.

• جليز بول سولدنر Paul Soldner :

جدول (٢٥): (أ) جليز شفاف

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------------------|
| ٨٠ | - بورات الجرسلى Gerstely borate |
| ٢٠ | - فلسبار Feldspar |

جدول (٢٦): جليز نصف مطفى.

| النسبة | المادة |
|--------|------------------------------------|
| ٥٠ | - بورات الجرسلى Gerstely borate |
| ٣٣,٣ | - الكاولين Kaolin |
| ١٦,٧ | - سيليك Silica |
| ٢٥ | - فلسبار بوتاسيومى Potash feldspar |
| ٦٥ | - الكولمينيت Colemanite |
| ١٠ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |

جدول (٢٧): (ب) جليز الشفاف.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٥٠ | - بوراكس Borax |
| ٥٠ | - كولمينيت Colemanite |

نظرا لوجود بعض العناصر السامة فى التركيبات السابقة يمكن عمل ما يلى :

استبدال الكولمينيت بفريت بورات الكالسيوم حيث أنه له نفس الخصائص وهى مصدر لأكسيد البوريك. استبدال كربونات الرصاص بفريت سيليكات الرصاص غير السامة حيث تحتوى سيليكات الرصاص على ٦٨% الرصاص وتحرق ٨٨٠م°.

إذا لم يتوفر إنتاج فريت شيراتاما Shiratama فيمكن استبدالها بفريت سيليكات بورات الرصاص Lead boro-silicate منخفضة الحرارة، وإذا لم يتوافر أى منهما فيمكن استبدالها باى جليز يحتوى على مصدر لأكسيد البوريك Boric oxide.

جليزات الراكو المعاصرة

هناك مجموعتين من الطلاء الزجاجي يتم استخدامها في المدى الحراري المنخفض نسبياً والذي تنضج فيه أعمال الراكو وتعرف هاتين المجموعتين تبعاً لأساس القاعدة التي يتركب منها كل نوع.

النوع الأول: الذي يعتمد على المركبات الرصاصية كقاعدة أساسية ويسمى الجليز ذو القاعدة الرصاصية.
النوع الثاني: هو الذي يعتمد على المركبات القلوية كقاعدة أساسية لانصهاره وانتشاره على سطح المشغولات الخزفية ويسمى (بالجليز ذو القاعدة القلوية)^(١).

أولاً: الجليز ذو القاعدة الرصاصية:

بالرغم من التحذيرات الكثيرة عن مدى خطورة وسمية المواد الرصاصية إلا أن كثيراً من الخزافين وفي كثير من البلدان ما زالوا يستخدمون أنواع الجليز التي تحتوي على الرصاص رغم درايتهم المسبقة بمدى سميته وقد يرجع السبب في ذلك إلى الخواص الفريدة لجليز الرصاص والتي لا يمكن لأي نوع آخر من المركبات الكيميائية مضاهاتها^(٢).

يرجع استخدامه أيضاً أنه كان يستخدم بشكل تقليدي في جليز قطع الراكو الأصلية وذلك على يد فنان الراكو الأول شوجيرو، أيضاً كانت المكون الأساسي لكل من الفنانين كنزان وكويتسو والخزاف الياباني المعاصر توميموتو والخزاف الإنجليزي برنارد ليتش والذي أطلق عليه اليابانيون لقب كنزان السابع^(٣).

مزايا جليز الرصاص :

- ١- يعتبر الرصاص من أقوى المواد المساعدة الصهر، عند الرغبة في الحصول على تركيب جليز ينضج في درجات الحرارة المنخفضة إذ يتميز الرصاص بسهولة انصهاره وانسيابه فوق سطح المشغولات الخزفية مما يكسب السطح في النهاية مظهراً لامعاً متألّقاً إلى الحد الذي يمكن معه معرفة أنواع هذه الجليزات بمجرد النظر إليها وتنصهر مركباته التي تدخل في الجليز بدرجة نهائية في درجة حرارة تصل إلى ٧٤٠°م.
- ٢- الجليز الرصاصي يمكن معه الحصول على ألوان متألّقة من مركبات التلوين التي تدخل في تركيبه إلى جانب أنه يمكن التنبؤ بها فضلاً عن تجانسها.
- ٣- سهولة حصول على هذه المركبات لرخص ثمنها.

عيوب مركبات الرصاص :

- ١- تتصف مركبات الرصاص بسميتها البالغة وذلك من خلال اللمس أو استنشاق الغبار الدقيق للمواد الخام الرصاصية أو الغازات المتبخرة أثناء الحرق.
 - ٢- عدم تفاعل طلاء الجليز المحتوي على الرصاص مع الجو المختزل داخل الفرن مما يؤدي إلى ظهور فقاعات وبثور على أسطح العمل مما يشوهها.
- ينطبق صفة السمية على سائر المعادن الثقيلة والتي تدخل أيضاً في تركيب الجليزات مثل الكاديوم والباريوم والسيلينيوم والزنك والأنثيمون والتيتانيوم^(٤).

كما يمكن استخدام الرصاص في الجليز في صورة غير سامة تعرف باسم الفريت (مسحوق المادة الزجاجية المنصهرة) التجاري^(٥).

مركبات الرصاص:

من أهم المركبات الرصاصية الأساسية التي تستخدم كمادة صاهرة في جليز الراكو وهي^(٦):

(1) Ibid, p. 152.

(2) John W.Canvad, Contemporary Ceramic Techniques, Op. Cit, p.60.

(3) Christopher Tyler Op. Cit, p. 79.

(4) Branfman Steven, Op. Cit, p.13

(5) Christopher Tyler, Op. Cit p. 89.

(6) علام محمد علام: مرجع سبق ذكره، ص ٨.

أ- كربونات الرصاص الأبيض $2PbCO_3.Pb(OH)_2$:

وهي أكثر أنواع مركبات الرصاص شيوعاً ويسمى أيضاً الشيروز في جليزات الراكو إذ أنه من السهل إضافة الجليز المحتوى على هذا المركب إلى الأسطح الفخارية بعد حرقها كما أنه لا يسبب عيوباً كثيرة في الجليز بعد إتمام حرقه، ويتفكك بسهولة عند تسخينها إلى أكسيد الرصاص الأصفر مع تطاير ثنائي أكسيد الكربون CO_2 وبخار الماء ويستخدم بكثرة في أمريكا في خلطات التزجيج وذلك لما لها من قدرة على الانتشار في الماء وتعطيل رسوب مساحيق المزججات وغيرها من المواد الخشنة في عجائن التزجيج الرقيقة المستعملة بطريقة الغمر.

ب- أول أكسيد الرصاص الأحمر (السلقون) Pb_2O_4 :

هو رابع أكسيد الرصاص ويسمى تجارياً السلقون وهو شائع الاستعمال في تركيب جليز الراكو وربما أكثر من كربونات الرصاص الأبيض نظراً لأنه أرخص منه بكثير إلا أنه يلوث بشدة الأيدي والأدوات، ويتحلل الأكسيد عند تسخينه إلى درجة حرارة أعلى من $480^\circ C$ إلى أكسيد الرصاص الأصفر مع تصاعد غاز الأكسجين الذي يسبب صفاء بنية طبقات الجليز، ويتميز برخص ثمنه وعدم ذوبانه في الماء ووجود فلز الرصاص منفرداً يعمل على قتامة لون طبقة التزجيج الناتجة.

ج- سيليكات الرصاص $Pb_2O_4.2SiO_2.AL_2O_3$:

يقوم الخزافين باستخدامها في تجاربهم الخاصة لأنها عبارة عن خليط من فريت الرصاص والسيليكا ويتميز هذا المركب بأنه أقل في سميته من نوعي الرصاص الخام السابقين، ويتم تحضيره من خلال تزجيج الخلطة التالية.

٦٣,٨% أكسيد رصاص الأحمر (السلقون).

٣١,١٦% مسحوق زلط.

٥,٠٤% كاولين.

د- الجالينه $galena$ (كبريتيد الرصاص) Pbs) :

هـ- الزنك (أول أكسيد الرصاص) Pbo) :

جميع هذه المواد سامة ويجب توخي الحذر عند استخدامها وخصوصاً عند التعامل مع الرصاص على هيئة مساحيق جافة فيجب عدم استنشاقها من خلال الرئتين، عدم مزج الجليزات التي تحتوي على أكسيد الرصاص بالأيدي إذا كان هناك جروح أو كشوط على الجلد، كما يجب غسل جميع الأدوات والأوعية بعناية بعد الاستخدام، ويجب أن تحفظ أكاسيد الرصاص في دواب محكم الغلق.

وبالرغم من سميتها فإن أكاسيد الرصاص أساسية ولا غنى عنها كمساعد صهر للجليزات ذات الحرارة المنخفضة فبجانب أشكاله السامة فإن الرصاص يمكن إدخاله في الجليز كمادة آمنة وغير سامه في الفريت "FRIT".

ثانياً: الجليزات القلوية.

على الرغم من النتائج المتميزة للجليزات القلوية التي تتميز بها أنواعها المختلفة فإنها لم تستخدم بشكل تقليدي في اليابان إلا أن هذه الأنواع تستخدم على نطاق واسع وتلقى قبولاً وانتشاراً حسناً في الراكو المعاصر.

أهم مميزات الجليزات القلوية

- ١- استخدامها الآمن صحياً وذلك قياساً بالجليزات الرصاصية ونتائجها الجيدة.
- ٢- إمكانية التنبؤ بالنتائج النهائية التي تميز سطح العمل.
- ٣- سهولة انصهارها في مدى درجات حرارة حرق عمل الراكو.
- ٤- تميزها برخص ثمنها.
- ٥- يتميز سطح الجليز القلوي بالنعومة والمظهر الزجاجي.
- ٦- حدوث قدر معين من التشقق الذي يعد من السمات الفنية المميزة لأعمال الراكو.

أهم المشكلات والعيوب للجليزات القلوية :

- ١- قابلية بعض هذه المركبات للنويان في الماء وامتصاص الرطوبة وفالجسم الفخاري المسامي يمتص الماء وبه نسبة معينة من الجليز الخام الزائب فيه ومن ثم نجد أن سطح الجليز غير مستوى وخشن ولا يتم نضجه بالشكل المطلوب.
- ٢- الامتصاص الزائد للرطوبة يصعب من عملية امتزاجها مع مكونات الجليز الخام.
- ٣- يصعب تقدير الأوزان بدقة وذلك لصعوبة تقدير نسبة الرطوبة فيها.

من أكثر المركبات القلوية التي تذوب في الماء ولها قابلية عالية في امتصاص الرطوبة كربونات الصوديوم والبوراكس.

المركبات القلوية^(١):

١- مركبات الصوديوم:

تستخدم مركبات الصوديوم كمساعدات صهر في خلطات التزجيج ومن أهم هذه المركبات كربونات الصوديوم، بيكربونات الصوديوم، كبريتات الصوديوم، نترات الصوديوم وكلوريد الصوديوم.

• كربونات الصوديوم $\text{Na}_2\text{CO}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$:

على الرغم من تعدد مركبات الصوديوم ولكن كربونات الصوديوم هو الأكثرها شيوعاً كمادة صاهره قوية (وتعرف بصودا الغسيل) ويفضل إلا تكون وحدها بحيث لا تزيد نسبتها عن ٢٥% من وزن الخلطة حتى لا تسبب تأثير مادة التزجيج برطوبة الجو، توجد في بعض الرواسب الملحية في وادي النطرون بالصحراء الغربية، وتعد بإذابة رماد احتراق الأعشاب البحرية في الماء وإعادة بلورته، وتفقد كربونات الصوديوم ماء تبلورها عند تعرضها للهواء أو عند تسخينها إلى درجة ٣٢,٥ م° وتنصهر كربونات الصوديوم اللامائية في درجة حرارة ٨٥٠ م°.

وتستعمل كمساعد صهر قوى (المائية أو اللامائية) في خلطات التزجيج ولا تستعمل بنسبة تزيد عن ٢٥% من وزن خلطة التزجيج حتى لا تسبب المادة برطوبة الجو.

• بيكربونات الصوديوم NaHCO_3 :

هي أقل ذوباناً في الماء من كربونات الصوديوم وتتفكك في ١٠٠ م° إلى كربونات الصوديوم ويتطاير ثاني أكسيد الكربون وبخار الماء.

• كبريتات الصوديوم Na_2SO_4 :

يسمى الملح المتبلور المحتوى على ١٠ جزيئات ماء التبلور بملح جلوير ويتم الحصول على المادة من تبخر مياه البحار أو بعض الرواسب الملحية وتفكك مادة تبلورها في درجة حرارة ٣٢ م° مع ذوبانها فيه، وتنصهر كبريتات الصوديوم اللامائية عند ٨٩٦ م° ولا تتحلل إلا في درجات أعلى من ١٥٠٠ م°، ويرجع استعمالها كمساعد صهر في المواد الزجاجية لرخص ثمنها على الرغم من أنها أقل التأثيرات كمساعد صهر عن غيرها من القلويات الأخرى.

• كلوريد الصوديوم NaCl :

أو ملح الطعام، ولم تفلح محاولات استخدامه كمساعد صهر قوى في خلطات التزجيج وذلك لسرعة تطايره في درجات حرارة النضج المنخفضة ولضرورة وجود الهواء أو بخار الماء لإتمام تحلل المادة واتحادها بالسيليكا ويستعمل ملح الطعام بكثرة في عمليات التزجيج المعروفة باسم التملح Salt Glazes.

٢- مركبات البوتاسيوم :

تعد كربونات البوتاسيوم K_2CO_3 وتعرف برماد اللؤلؤ وأكثر مركبات البوتاسيوم استخداماً كمساعد صهر قوى وهي مادة متميعة إلى حد ما فهي تذوب في الماء وبدرجة كبيرة جداً وتنصهر في درجة ٨٩٦ م° وتتحلل بسهولة

(1) علام محمد علام: المرجع السابق، ص ٩ - ١٢.

في البوتاسا وتستعمل في خلطات التزجيج القلوية المنتجة لطبقات تزجيج متينة شفافة، وللبوتاسا تأثير قوى على مواد التلوين يختلف عن تأثير الصودا وخاصة لون التركواز وتتماثل بيكربونات البوتاسيوم مع كربونات البوتاسيوم في مساعدة الصهر، وتترات البوتاسيوم KNO_2 وتعرف باسم ملح البارود وهي اقل ذوباناً من $NaNO_2$ لتعطي مادة بنية صافية عند استعمالها في خلطات التزجيج.

أما كلاً من كلوريد البوتاسيوم KCl ، وكبريتات البوتاسيوم K_2SO_4 لا تستعملان في التزجيج لصعوبة تحللها.

٣- البوراكس $Na_2B_4O_7 \cdot 10H_2O$:

وهو من مركبات عنصر البورك ويتركب من رابع بورات الصوديوم المائية، وتوجد المادة في الطبيعة كرواسب في البحيرات الجافة في بعض أقاليم الهند تحت اسم تنكال كما يوجد في ولاية كاليفورنيا بأمريكا، وعلى الرغم من أن أكسيد البوراكس من مركبات السيليكا كأحد المواد التي تدخل في صناعة الزجاج ويصنف أيضاً تحت اسم مسمى مساعدات الصهر البوراكسية ويحتوي البوراكس على كميات لا بأس بها من أكسيد البوريك $Boric\ oxide$ وهو يتميز بدرجة من السيولة اكبر من الرصاص في المدى الحراري الذي يتم فيه حرق عمل الراكو.

البوراكس قليل الذوبان في الماء البارد حيث يذوب بنسبة ٣% في درجة حرارة ١٠م° لكنه أكثر ذوباناً في الماء الساخن حيث يذوب بنسبة ٩٩,٣% في درجة حرارة الغليان، ويتبلور البوراكس في محلوله المائي في درجة حرارة ٦٢م° وينتفخ عند تسخينه فاقداً ماء التبلور في درجة حرارة ٣١٨م° ويتحول إلى بوراكس المائي (نترابورات الصوديوم) وهو جسم أبيض اسفنجي ثم ينصهر في درجة حرارة ٧٤١م° إلى سائل زجاجي رائق يتجمد على هيئة زجاج يعرف باسم زجاج البوراكس.

يتميز الجليز الناتج عنه بقوة ألوانه وذلك لقدرة مصهوره على الانتشار ويستفاد من ذلك في تلوين التزجيجات فيؤدي البورن إلى إكتساب الجليز لونا شبيه معتم مشوب بزرقة خفيفة تعمل على إختفاء لظلال الكربون والزخرفة أسفل الجليز مما يكسب العمل مظهراً هادئاً يدعو إلى الاستغراق والتأمل.

من أهم مميزات البورن أنه يعمل على توافر أهم الخصائص المرئية لأنواع جليز الراكو وهو الحد من التآلق الزائد المصاحب لأنواع الجليز الذي يستخدم فيه الرصاص وحده كمادة مساعدة على الصهر ويؤدي ذلك إلى تحقيق متطلبات الراكو حيث النعومة والاعتدال^(١).

٤- الفريت Frit :

يتكون الفريت من مركبات كثيرة من المواد التي يمكن استخدامها بأمان حيث أنها تستخدم للوقاية من التسمم بالرصاص أو تحل محل البورون ويتحول بعد صهره وسحقه إلى مركبات ثابتة تحمل الخصائص المميزة للمواد الصاهرة مع الحد من التأثير السام والقابلية للذوبان في الماء إلى أقصى درجة ممكنة وتصنع أكثر أنواع الفريت شيوعاً من الرصاص والسيليكا وحدهما^(٢).

من أمثلة هذه الأنواع :

- ١- يحتوي على أول أكسيد الرصاص (السلقون) على نسبة تتراوح ما بين ٨٠ : ٨٥% رصاص و ١٥ : ٢٠% سيليكا وينصهر في درجة حرارة حوالى ٧٥٠م°.
- ٢- يحتوي على حوالى ٦٥% رصاص، ٣٥% سيليكا وينصهر عند ٩٠٠م°.
- ٣- يحتوي على سيليكات الرصاص وذلك بنسبة ٦٨% رصاص وينصهر عند ٨٨٠م°.

الأمثلة السابقة هي أنواع فريت صاهر لسيليكات الرصاص التي يمكن الحصول عليها جاهزة وتحتوي بالإضافة إلى الرصاص والسيليكا مختلف المكونات المرغوبة مثل البوراكس ومن الممكن استخدام أنواع المصهرات التي تساعد على خفض درجة الحرارة كقاعدة لإعداد الكثير من جليز الراكو^(٣).

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 43.

(2) أحمد زعطوط (دكتور): مرجع سبق ذكره.

(3) Dickerson John, Op. Cit, p. 44, 45.

فريت شيراتاما Shiratama Frit :

استخدم هذا النوع من الفريت لإعداد جليز الراكو الأحمر والأسود في اليابان ويطلق عليه اسم شيراتاما وقد استخدمه الخزاف دونكو العميد الثالث لعائلة الراكو وورثه أحفاده من بعده ويتكون هذا الفريت من صهر البوراكس والرصاص الأحمر والكوارتز في بوتقة وبعد أن يتحول إلى سائل يصب في إناء حجري مبلل أو على أرضية أسمنتية مبتلة ثم يصب عليه ماء بارد حيث يتشقق أثناء تجمده ثم يتم تحويله إلى مسحوق ناعم جداً باستخدام مطحنة الكرات^(١).

تركيب الشيراتاما الياباني " المادة المصهرة ":

جدول (٢٨): الشيراتاما الأحمر.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٥٠ | - أكسيد الرصاص الأحمر |
| ٣٩ | - كوارتز |
| ١١ | - بوراكس |

جدول (٢٩): الشيراتاما الأبيض.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٥٠ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ٣٩:٣٨ | - كوارتز |
| ١٢:١١ | - بوراكس |

لا يوجد اختلاف كبير بين التركيبين فقاعدتهما رصاصية ولكن التركيب الأول أرجح لما هو معروف عن استخدام الرصاص الأحمر بكثرة لدى اليابانيون.

تميل معظم جليزات الراكو إلى التقشير من فوق سطح القطع الفخارية أثناء حرق الجليز ويظهر ذلك بوضوح في أنواع الجليزات التي تحتوى على نسبة كبيرة من المادة الرابطة "الطين" حيث كان اليابانيون يضيفوا الصمغ أو المواد المجففة إلى خليط الجليز لتقوية الربط بين الجليز غير المحترق والسطح الفخاري لمنع تشقق الجليز أو تمزقه أثناء التداول قبل الحرق وخاصة عند ملاسة الملقاط له عند وضع العمل في الفرن.

يذكر أن اليابانيون كانوا يستخلصون المادة المجففة من الطحالب البحرية المجففة والتي يطلقون عليها اسم فيو نوري بعد غليها في الماء وتصفيتها ويمكن استخدام الصمغ العربى أو سيليكات الألومنيوم والماعنسيوم الغروية ويفضل إضافة المادة المجففة إلى كمية الجليز قبل الاستخدام مباشرة وعلى الكمية اللازمة فقط.

أن جليزات الراكو RAKU بسيطة نسبياً في طبيعتها ويمكن لمعظم الدارسين اختيار وإنتاج جليزات شخصية مرضية بعد إجراء بعض التجارب العملية القليلة، والشرط الأساسي هو الانتباه المطلق لكل مرحلة في العملية والاحتفاظ بمذكرة تفصيلية لتركيب الجليز وتطبيقه ودرجة حرقه حيث أنه لا يوجد شئ مخيب للآمال سوى اكتساب صفة خاصة عندما تكشف أن الشخص قد نسي كيف تمت هذه العملية.

سنجد أن جليزات الراكو RAKU تتركب في الأصل من قائمة من المواد المتكررة لكن من الداخل نجد المتغيرات العديدة ومن الأفضل العمل على أعداد محدودة من الجليزات فقط حتي تستكشف إمكانياتها واحتماليتها من خلال تعديل عناصرها واختلاف مدة ووقت الحرق والاختزال ومعالجات ما قبل الحرق^(٢).

(1) Ibid, p. 44.

(2) Dickerson John, Op. Cit, p. 46.

جليزات الراكو الشفافة :

• معدل الحرارة من ٧٥٠ : ١٠٠٠ م^١ (١) :

١- جدول (٣٠).

| النسبة | المادة |
|--------|--|
| ٧٥ | - فريت بورات الكالسيوم Calcium borate frit |
| ١٥ | - فلبسبار الصوديومي soda feldspar |
| ١٠ | - سيليكات الرصاص lead sequisilicate |
| | - الصمغ Gum |

٢- جدول (٣١).

| النسبة | المادة |
|--------|--|
| ٨٠ | - فريت بورات الكالسيوم Calcium borate frit |
| ٢٠ | - فلبسبار الصوديومي soda feldspar |
| | - الصمغ Gum |

٣- جدول (٣٢).

| النسبة | المادة |
|--------|--|
| ٥٠ | - فريت بورات الكالسيوم Calcium borate frit |
| ٢٥ | - الطين الصيني China clay |
| ١٠ | - كوارتز Quartz |
| ١٥ | - فريت شيراتاما shiratama Frit |
| | - الصمغ Gum |

٤- جدول (٣٣).

| النسبة | المادة |
|--------|--|
| ٦٠ | - فريت بورات الكالسيوم Calcium borate frit |
| ٢٠ | - لدائن vitrox |
| ٢٠ | - فريت شيراتاما shiratama |
| | - الصمغ Gum |

٥. جدول (٣٤).

| النسبة | المادة |
|--------|--|
| ٥٠ | - فريت بورات الكالسيوم Calcium borate frit |
| ٣٥ | - البوراكس اللامائي Anhydrous borax |
| ١٥ | - سيليكات الرصاص lead sequisilicate |
| | - الصمغ Gum |

(1) Ibid ,p.46.

٦- جدول (٣٥).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------------------------|
| ٧٢ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ٢٨ | - كوارتز Quartz |
| | - صمغ Gum |

٧- جدول (٣٦)^(١).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------------------------|
| ١٠ | - كربونات الليثيوم Lithium carbonate |
| ٦٥ | - كربونات الرصاص Lead carbonate |
| ٢٠ | - كوارتز Quartz |
| ٥ | - طين صيني China clay |
| | - صمغ Gum |

(1) Sanders, Herbert, Glazes For Effects, Watson-Guption Publications, New York, U.S.A., 1974, p. 122.

تلوين الجليزات :

معظم التركيبات السابقة غير ملونة بطبيعتها. يمكن تحويل هذه الجليزات إلى جليزات ملونة بإضافة كميات قليلة من الأكاسيد المعدنية و تخطط مع عناصر الجليز.

جدول (٣٧): تعرض النسب المئوية للوزن الجاف لمركبات تلوين الجليز، يمكن إضافة الأكاسيد إلى الجليز سواء جافة أو مخلوطة بمعلق الجليز^(١):

| اللون | النسبة | المادة |
|----------------------|-----------------|--|
| ١- الأزرق | ٠,٥ - ٠,٧٥ ١ | كربونات كوبالت أكسيد الحديد الأحمر |
| ٢- فيروزي | ٠,٥ ١ | كربونات كوبالت (يقلل بقوة) أكسيد الكروميك |
| ٣- الأبيض | ٥ | أكسيد القصدير |
| ٤- الرمادي | ٢ : ١ ٢ | أكسيد النيكل كروميك الحديد |
| ٥- أصفر | ٦-٤ ٦-٤ | صبغة الفانديوم صبغة قصدير الفانديوم |
| ٦- بني | ٥ | أكسيد الحديد الأحمر |
| ٧- أخضر | ٣ ١ | كربونات النحاس أكسيد الحديد |
| ٨- زيتوني | ٥ | كرومات الحديد (يختزل بقوة) |
| ٩- أحمر زاهي | ٥-٣ | صبغة ساليونيوم الكادميوم |
| ١٠- أحمر نحاسي | ١ | أكسيد النحاس (يختزل بقوة) |
| ١١- أحمر حديدي محترق | ٩ | أكسيد الحديد الأحمر (يختزل بقوة) |
| ١٢- أسود | ٨ ٣ ١ | أكسيد الحديد الأحمر ثاني أكسيد المنجنيز أكسيد الكوبالت |
| ١٣- أرجواني | ٥ | كربونات المنجنيز (يؤكسد) |
| ١٤- أسمر مائل للصفرة | ٢ | أكسيد الحديد |

(1) Chappell James, Op.cit,p.97.

تركيبات أخرى لجليزات الراكو:

فيما يلي بيان بأهم أنواع الجليزات المستخدمة في أعمال الراكو ويمكن عمل هذه التركيبات بوزن المحتويات المعطاه بالجرامات أو بالرطل على أن توحد وحدة الوزن في جميع نسب الخلطة (ينصح الخزاف بان يقوم أولاً بعمل عينة تجريبية لاختبار النتائج النهائية للجليز والتأكد من موائمة الجليز للعمل الخزفي قبل إعداد كمية كبيرة، كما ينصح بعدم رش الجليزات التي تحتوى على مركبات سامة مثل الرصاص على السطح الخزفي وعدم استخدامه على الخزف ذو استعمال نفعى^(١).

جدول (٣٨): جليز شفاف، ذو لامع نقى، سام، يحرق في مخروط ٠١٦-٠١٢.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٨٨,٠ | - أكسيد الرصاص الأحمر |
| ١٢,٠ | - سيليكات |
| ٢,٠ | - بانتونايت |

أولاً: عملية الخلط.

بعد وزن المحتويات السابقة توضع في وعاء محكم الغلق وتخلط على الجاف أولاً ثم يضاف الماء ويرج الخليط جيداً حتى يمتزج تماماً، تختلف نسبة الماء تبعاً لنوع الأسلوب المستخدم لوضع الجليز سواء كان بالفرشاة أو بالتغطيس أو بالرش ويكون كالأتى:

- عند استخدام الفرشاه يكون قوام الجليز مثل الكاتشب ويوضع الماء بنسب ٣٠ : ٦٠ جم لكل ١٠٠ جم جليز.
 - عند استخدام أسلوب الغمر يكون قوام الجليز مثل الكريما ويضاف الماء بنسبة ٩٠ : ٦٠ جم لكل ١٠٠ جم جليز.
 - عند استخدام أسلوب الرش يكون قوام الجليز مثل اللبن ويضاف الماء بنسبة ١٢٠ : ١٨٠ جم لكل ١٠٠ جم جليز.
- وتختلف هذه النسب تبعاً لرؤية الفنان لقوام الجليز ومدى موائمته للعمل الخزفي.

بعد خلط محتويات الجليز بالماء ورجها يضاف ملء ملعقة صغيرة من مادة C.M.C لكل ١٠٠ جم من الجليز ثم ينخل مرتين خلال منخل دقيق (يحتوى على ٨٠ : ٦٠ فتحة) مستخدماً فرشاه صلبة لسحق الكتل المقاومة للتجانس مع الخليط.

عند طلاء سطح العمل بالجليز عدة طبقات يجب ترك كل طبقة مدة كافية لتتمام الجفاف (أى حتى سطح اللعان الناشئ عن الرطوبة) وذلك قبل البدء في طلاء الطبقة الثانية، ويكون سمك كل طبقة بما يعادل ورق اللعب ويجب حماية الأعمال بعد طلاءها من الغبار والأتربة الناتجة عن عمليات الحرق ويمكن لهذه العينة أن تحرق في جو مؤكسد أو مختزل ويتميز هذا الجليز بأنه ذو بريق نقى عند الاختزال. التنوع اللوني يتم بإضافة أكاسيد ملونة للمحتويات السابقة كالأتى^(٢):

جدول (٣٩): لون بنى محمر لامع مع درجات مناسبة من الأخضر وذلك عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٣,١ | - كربونات الرصاص |
| ١,٣ | - أكسيد الحديد الأحمر |

جدول (٤٠): بنى مائل إلى الأحمر الداكن مع وجود درجات مناسبة من الأخضر عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٣,٢ | - كربونات النحاس |

(1) Ibid, p.97, 98.

(2) Ibid, p. 99, 100

جدول (٤١): رمادى مائل إلى الأسود عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ٥,٣ | - أكسيد اليورانيوم |

يعتمد ظهور اللون على قوة الاختزال.

جدول (٤٢): بنى مصفر مائل إلى الذهبى المحروق عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٤,٩ | - أكسيد الانتيمون |
| ٢,١ | - أكسيد النيكل |

جدول (٤٣): بنى مصفر داكن مع مساحات من الرمادى مائل إلى الأسود عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٤ | - أكسيد القصدير |
| ٣,٩ | - ثانى أكسيد المنجنيز |

جدول (٤٤): تدرج لوني من الأخضر الزيتوني الغامق عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ١,٥ | - كربونات الكوبالت |
| ٣ | - أكسيد اليورانيوم |
| ٢,١ | - أكسيد الحديد الأحمر |

جدول (٤٥): لون داكن من الأخضر عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------|
| ٣ | - كرومات الرصاص |

جدول (٤٦): لون برتقالى محمر مع وجود مناطق ملونة من الأحمر والبنى المائل إلى البرتقالى عند الاختزال.

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------------|
| ٨ | - ثانى كرومات البوتاسيوم |

جدول (٤٧): لون بنى برتقالى داكن مع مساحات من الرمادى المائل إلى الأسود عند الاختزال بإضافة.

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------------|
| ٥,٥ | - ثانى كرومات البوتاسيوم |

جدول (٤٨): اصفر داكن طفيف مع وجود تجزيعات كبيرة ناتجة عن امتصاص الكربون أثناء الاختزال بإضافة:

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٨,١ | - أكسيد القصدير |
| ١,٦ | - ثانى أكسيد المنجنيز |

جدول (٤٩): جليز تركواز، سام، Opaque، يستخدم مخروط ٠١٢.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٣٨,٤ | - فريت حديد |
| ٢٦,١ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ١٠,٣ | - سيليكات |
| ١١,٣ | - حامض البوريك |
| ٧,٣ | - بوراكس |
| ٤,٧ | - أكسيد النحاس |
| ١,٨ | - أكسيد القصدير |
| ٢,٠ | - بنتونيت |

لاختزال يعطى تركواز مع ألوان قزحية معدنية لامعة.

جدول (٥٠): جليز أبيض فضي، سام، Opaque، يستخدم مخروط ٠٦-٠٩.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٥٢,٠ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ٢٨,٠ | - فريت حديد |
| ٥,٠ | - فلسبار بوتاسيومى |
| ١٤,٠ | - سيليكات |
| ٦,٠ | - أكسيد قصدير |

عند الاختزال يعطى أبيض فضياً^(١).

جدول (٥١): اسود لامع، سام، Opaque، يستخدم مخروط ٠٦-٠٩.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٦٢,٠ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ١٨,٠ | - فريت حديد ٣٥٠١ # |
| ٢٠,٠ | - سيليكات |
| ٤,٠ | - أكسيد نحاس |
| ٣,٠ | - أكسيد كوبلت |
| ٤,٠ | - أكسيد حديد احمر |

عند الاختزال يعطى لون أسود لامعاً.

جدول (٥٢): جليز شفاف، نقي، سام، يستخدم مخروط ٠٦-٠٩.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٦٥,٠ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ١٤,٠ | - بوراكس |
| ٣,٠ | - كاولين |
| ٤٠,٠ | - سيليكات |

عند الاختزال يعطى جليز شفاف نقياً.

(1) Sanders. Herbert, Glazes For Effects, Op. Cit, p.111

التنوع اللوني للجليز السابق بإضافة أكاسيد ملونة كما يلي:

جدول (٥٣): للحصول على لون الزيت الغامق لامع يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٢,٥ | - أكسيد نحاس أسود |
| ١ | - ثاني أكسيد المنجنيز |

جدول (٥٤): للحصول على لون برونزي محمر داكن يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٣ | - أكسيد القصدير |
| ٢,٥ | - أكسيد النحاس الأسود |

جدول (٥٥): جليز ذو بريق نقي مشرق، سام، شفاف، يستخدم مخروط ٠٩-٠٦.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٥٨,٠ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ٢٢,٠ | - فريت حديد |
| ٢٠,٠ | - سيليكات |

عند الاختزال يعطى جليز شفاف ذو بريق مشرق.

التنوع اللوني يمكن إضافة أكاسيد ملونة للعينة كالآتي^(١):

جدول (٥٦): للحصول على لون أرجواني داكن عند الاختزال يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|----------------|
| ٢,٥ | أكسيد المتجنيز |
| ٠,٥ | أكسيد كوبلت |

جدول (٥٧): للحصول على لون نحاسي لامع عند الاختزال يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧,٨ | - أكسيد حديدك |
| ٢,١ | - أكسيد نحاس |
| ١,١ | - أكسيد كوبلت |

جدول (٥٨): للحصول على لون نحاسي لامع عند الاختزال يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٢,٣ | - كربونات النحاس |

(1) Ibid, p. 114.

جدول (٥٩): للحصول على لون نحاسي لامع يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ١,٠ | - أكسيد الحديد الأحمر |
| ٠,٣ | - كربونات كوبلت |

جدول (٦٠): للحصول على لون رمادي داكن يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ١,٠ | - أكسيد الحديد الأحمر |
| ٠,٣ | - كربونات الكوبلت |

جدول (٦١): للحصول على لون أزرق نحاسي داكن لامع عند الاختزال يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------|
| ٠,٣ | - كربونات كوبلت |
| ٢,١ | - كربونات نحاس |

جدول (٦٢): للحصول على لون ذهبي داكن لامع يضاف.

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٢,١ | - نترات فضة |
| ١,١ | - أكسيد قصدير |

جدول (٦٣): جليز أزرق، Opaque، سام، يستخدم مخروط ٠٦-٠٩.

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------------|
| ٥٢,٠ | - فريت حديد ٥٣٠١ # |
| ٢٨,٠ | - أكسيد الرصاص الأبيض |
| ١٠,٠ | - بوراكس |
| ١٠,٠ | - سيليكات |
| ٢,٠ | - أكسيد النحاس |
| ٢,٠ | - أكسيد القصدير |
| | - صمغ |

عند الاختزال يعطى لون أزرق.

جدول (٦٤): جليز غير سام، شفاف، يستخدم مخروط ٠١٢.

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٧٣,٨ | - فريت حديد ٥٣٠١ |
| ١٧,٠ | - بوراكس |
| ٤,٠ | - بنتونيت |
| ٥,٠ | - سيلينيوم |
| ٢,٠ | - بنتونيت |
| | - صمغ |

عند الاختزال يعطى جليز لامع نقياً.
ملاحظة : هذا الجليز يسيل جزئياً أثناء الحرق.

جدول (٦٥): جليز نصف شفاف، غير سام، يستخدم مخروط ١٢-٩٠.

| النسبة | المادة |
|--------|------------------|
| ٧٥,٠ | - كلومينيت |
| ٢٥,٢ | - فلسبار صوديومي |
| | - صمغ |

عند الاختزال يعطى جليز يشبه الأبيض الغائم^(١).

الجليز ذو البريق المعدني :

هو جليز يدخل في تركيبه أحد الأكاسيد الفلزية كأكسيد النحاسيك أو أكسيد الفضة، يتم تسوية العمل داخل الفرن لدرجة الحرارة التي تناسبه ليتم النضج ثم تنخفض درجة الحرارة لحوالي (٦٠٠-٧٠٠ م°) حيث يتم إدخال مواد كربونية للفرن للاختزال كالجلود أو الكاوتشوك أو النباتات الجافة أو الأخشاب أو القلفونية على أن يتم إغلاق الفرن بإحكام، هذا الدخان الذي يحتوى على الكربون غير المحترق يقوم باختزال Reduction الأكسجين المتحد مع الفلز في الجليز تاركاً الفلز على السطح الخزفي الذي يظهر ذو بريق آخاذ.

للحصول على أفضل نتائج عند حرق العمل في جو مختزل ينصح بأن يتم ذلك في الأفران التي يندفع فيها تيارات الغازات والهواء الساخن من أسفل متجهاً إلى داخل غرفة القطع من الاتجاه السفلى مما يتيح تخلل التيار الساخن مختلف جوانب غرفة الحرق^(٢).

يقال أن أول ظهور لهذا النوع من التزجيج كان في بلاد فارس في القرن السادس الميلادي، ثم انتشر وتطور على أيدي الفنانين المسلمين في كافة أنحاء الدولة الإسلامية في مصر وسوريا والعراق والأندلس وذلك من منطلق استبعاده للألوان الذهبية والفضية^(٣).

الجليز التجاري:

تستخدم أنواع من الجليز التجاري عبوات تحتوى على تركيبات جاهزة على نطاق واسع في الراكو ولاسيما في الولايات المتحدة الأمريكية وأوروبا وتكون ذات قاعدة رصاصية أو قلووية وتكون صالحة للنضج في درجة الحرارة الملائمة للراكو وعلى الرغم من أنها قد تعطى ألوان متألقة وإمكانية التنبؤ بالنتيجة قبل بدء عمليات الحرق إلا أنها تتنافى مع روح أسلوب الراكو الذي يتطلب تفاعل الخزاف مع كل عملياته بدءاً من تجهيز الطين وانتهاءً بعمليات ما بعد الحرق كما أنها لا تتأثر بعمليات بعد الحريق حيث يصعب اختزالها وفي بعض الأحيان يتسم مظهر العمل الذي تم اختزاله كما لو تم طلائه بطبقة من الجليز العادي.

جليز الأنجوب الخاص بالراكو Engobe :

يعتبر جليز الأنجوب من الجليزات الطينية (البطانة) التي يمثل الطين المركب الأساسي الداخل في تركيبه وإلى جانب الطين كمكون أساسي يحتاج هذا النوع من الجليز إلى كمية من الفلنت بقدر أكبر، إلى جانب الطلق أو البوراكس كمادة مساعدة للصهر وتضاف الأكاسيد الملونة بنفس الكيفية الخاصة بالجليز، كما أنه يجمع صفات الجليز.

نظراً لانخفاض درجة انكماش هذا النوع من الجليز وتماثل ذلك مع درجة انكماش الطين غير المحروق فإن ذلك يجعله متميزاً عن الجليزات الأخرى ويمكن استخدامه على الجسم الطيني قبل الحريق وعلى الجسم الفخاري بعد الحريق الأول كما يمكن استخدامه بمفرده أو يطلى به العمل ثم يغطى بطبقة من الجليز الشفاف أو الشبة شفاف (على أن يكون الخزاف حريصاً عند استخدامه مع الجليز الشفاف أو نصف الشفاف حتى لا تنوب ألوان الأنجوب في طبقة الجليز).

(1) Ibid, p. 114

(2) Daniel Rhodes, Clay And Glazes For The Potter, Philadelphia Chilton Book Co., 1957, p.79.

(3) جمال عبد الرحيم ابراهيم: الفنون الخزفية الإسلامية في العصرين الأيوبي والفاطمي، دار الكتاب، القاهرة، ٢٠٠٠، ص ٢٠٣.

يتركب طلاء الأنجوب بصفة أساسية من الطين وخاصة التي تكتسب لونا باهتا بعد إتمام الحرق مثل الكاولين وطينة الكرات، لما لهما من تأثير في إضفاء ألوان نظيفة وبراقة لطبقة من هذا النوع من الجليز وأنه من الممكن استخدام أنواع جليزات أخرى تنضج في درجات حرارة تتقارب مع الدرجة التي يحرق فيها الراكو.

يعتبر جليز الأنجوب بديلاً للجليزات التي تستخدم لطلاء أعمال الراكو وتتميز بعد حرقها بإنها تغطي العمل بطبقة زجاجية صلبة ومعتمة وملتصقة تماماً بكل مستويات سطحه ويطلق عليها اسم الأنجوب الزجاجي، ويمكن استخدامه قبل أو بعد الحريق بالإضافة إلى سهولة تطبيقه بدرجة كبيرة على سطح الفخاري باستخدام الفرشاه^(١).

تتمتع أنواع الأنجوب بعد تمام حرقها بتأثيرات لونية مختلفة عن طلق التي نحصل عليها باستخدام الجليز وذلك لطبيعة تركيبها وفيما يلي تركيبتي لجليز الأنجوب للفنان كين فافريك وهي^(٢):

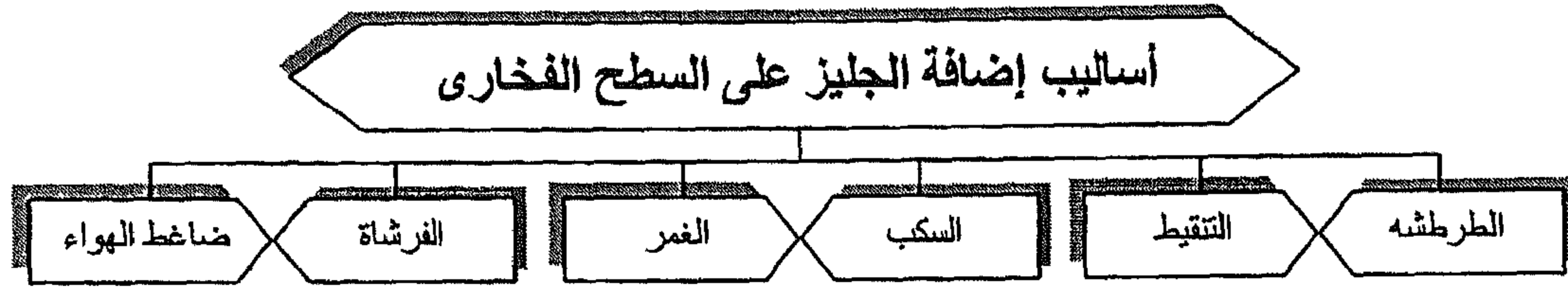
جدول (٦٦): جليز الأنجوب الأبيض.

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٢٠ | - طينة الكرات |
| ٣٠ | - فلنت |
| ٢٥ | - فريت |
| ١٠ | - طلق |
| ٥ | - بوراكس |
| ١٠ | - أوباك |

جدول (٦٧): طلاء الأنجوب الأحمر (بعد الاختزال).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ٢٠ | - طينة الكرات |
| ٣٠ | - فلنت |
| ٢٥ | - فريت |
| ١٠ | - طلق |
| ٥ | - أكسيد حديدك احمر |
| ٥ | - أكسيد نحاسيك |

(1) John B. Kenny, Pottery Making, p. 268 - 294.
 (2) Dickerson John, Op. Cit, p. 47.



أساليب إضافة الجليز :

تتضمن تقنيات الجليز المعروفة جيداً بمختلف العناصر الجمالية كاللون والملمس والكثافة ودرجات اللون من حيث تباينها ودرجة انسجامها والفروق الدقيقة التي لا يحسها الشخص العادي، لذلك نجد أن خزاف الراكو يواجه مشكلات هامة قبل بدء العمل وهي تحديد نوع الجليز المستخدم وكيفية استخدامه^(١).

من الأهمية القصوى دقة اختيار الجليز المناسب وطريقة تطبيقه لإكمال الشكل العام للعمل ولا تقل أهمية هذا الاختيار بأى حال عن الاهتمام المبذول لاختيار الشكل العام للعمل ومثالاً لذلك قد يتم اختيار الجليز بدقة كى يتناسب مع الشكل العام للعمل، إلا أن عدم إتباع الطرق الفنية الصحيحة في الجليز قد ينجم عنها صورة نهائية لجليز غير ناجح يفسد العلاقة القائمة بين كلا من الجليز والشكل العام ومن ثم نجد أن عوامل القوة التي تتضمنها أحد طرق الجليز أصبحت في النهاية المطاف أهم عناصر القوة السائدة في عمل الراكو.

يمكن للخزاف أن يجد الحل المناسب لهاتين المشكلتين بالرجوع إلى اثنين من المعايير وهما:

- الملائمة والأسلوب المباشر.
- الانغماس في التطبيق.

كلما كان للجليز المقدرة على رفع القيمة الجمالية للشكل والكشف عنها وتقويتها وإكمال الشكل ولديه أيضاً المقدرة على انتهاك جماليات الشكل وأضعافها وإخفائها أو تدميرها وتتوقف مختلف الاحتمالات على مدى تفهم الخزاف لملائمة نوع الجليز المستخدم من حيث اللون والكثافة والشفافية أو الأعتام ومدى تأثير وتأثر ذلك بطبيعة سطح الشكل الفني الذى يقرر طلائه بالجليز وكذلك العلاقات الفنية بين الأجزاء المغطاة بالجليز والأخرى المتروكة دونه بالإضافة إلى ذلك فإن النتائج النهائية المتحققة ستعتمد بدرجة كبيرة على الانطباعات التي يرغب في نقلها المتذوق والتي ستنتقل إليه عن طريق الوسائل المستخدمة في إضافة الجليز.

لا يمكن القول أن هناك طرق مثلى لوضع الجليز أو لنوع معين يمكن أن ينصح لهم ولكن يمكن تحديد ذلك من خلال ما تم ذكره سابقاً وذلك وفقاً لمعايير الملائمة والتفهم والانغماس.

أساليب إضافة الجليز الأكثر استخداماً في الراكو هي^(٢):

- أ - الجليز بالطرطشة.
- ب- الجليز بالتنقيط.
- ج- الجليز بالسكب.
- د- الغمر.
- هـ- استخدام الفرشاه.
- و- استخدام ضاغط الهواء (الكمبرسور).

أ- الجليز بالطرطشة:

يعد هذا الأسلوب من أسرع الأساليب وأكثرها بساطة ويمكن أن يتصف بدرجة كبيرة من الفاعلية في جليز الراكو نظراً لأنها تعكس مشاعر التلقائية بطريقة درامية لما يصاحبها من توتر العلاقات الدقيقة بين المؤدى ونتيجة الأداء.

(1) Ibid, p. 48.

(2) ف. هـ نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ٦٧، ٦٨، ٦٩.

على الرغم من أنه لا يمكن التنبؤ بالتأثيرات الناتجة عن هذا الأسلوب بصورة عامة إلا أنه يمكن التحكم في تأثيراتها من خلال إتباع العديد من الطرق التي تحتاج إلى شئ من التدريب عليها في البداية وذلك كاستخدام أنواع مختلفة من الفرش واختلاف كميات الجليز المستخدم إلى جانب اختلاف تأثير قوة حركة الطرشة واتجاهها وأبعادها.

إلا أنه يجب الأخذ في الاعتبار أن لا يؤدي سهولة هذا الأسلوب إلى المبالغة في أحداث التأثيرات إلى الحد الذي تفقد فيه تلقائيتها وإتصافها بعدم الوضوح فيجب إحداث نوع من التوازن والتجانس بين الشكل وما فوق السطح.

ب- الجليز بالتنقيط Dirppled Glaze :

من الممكن تنقيط الجليز فوق سطح الأعمال باستخدام وعاء خاص بواسطة فرشاه أو عصا وفي حالة إضافة الجليز والعمل في وضع أفقي فإن قطرات الجليز ستتخذ مسارات أفقية صغيرة في أماكن سقوطها أما في حالة إضافة الجليز والشكل في وضع رأسي فإن الجليز سينساب إلى أسفل متخذاً مسارات رأسية تختلف في طولها حسب كمية الجليز المتساقط وتعد هذه الطريقة من طرق معالجة سطح الراكو الهادئة التي تجمع ما بين التلقائية والتحكم.

ج-الجليز بالسكب Poured Glaze :

من الطرق الشائعة في طلاء الكثير من أنواع الأعمال الخزفية وفيها يصب الجليز فوق سطح العمل من دورق أو إناء يجب أن يكون بحجم مناسب يكفي ملئه مرة واحدة لأداء العمل بأكمله ويجب ترطيب الجسم الفخاري أولاً بالماء حتى لا يجف الجليز ويتوقف قبل أن يغطي السطح كله إذا كان هذا هو المطلوب كما يجب أن يطلّى الشكل من الداخل أولاً أما بصب كمية من الجليز بداخله ثم تدوير العمل باليد ويفرغ الجليز الذائب بعد ذلك وتحتاج هذه العملية إلى قدر من التدريب لإكتساب خبرة تحديد الزمن اللازم بين صب الجليز في داخل العمل وتفريغه لتحديد السمك المناسب ثم يقلب العمل ويصب الجليز بالقرب من القاعدة فوق سطح العمل أثناء إدارته بصورة تدريجية.

في حالة الرغبة في وضع طبقات متتالية من الجليز فوق بعضها البعض فإنه لا يجوز إضافتها إلا بعد جفاف طبقة الجليز السابقة ويجب أن تتم هذه العملية فوق إناء كبير يتجمع فيه الجليز الزائد (الشكل ٥).

د- الغمر Dipping :

يستخدم أسلوب الغمر عند الرغبة في الحصول على طبقة متجانسة من الجليز وتحتاج هذه الطريقة إلى خبرة عالية للخزاف وذلك لمعرفة طريقة دفع العمل في وعاء الجليز وإخراجه منه (الشكل ٦) كذلك لمعرفة الفترة الزمنية التي يبقى فيها العمل داخل وعاء الجليز التي قد تستغرق بضع ثوان أو تصل إلى دقيقة حسب قوام محلول الجليز وسمك الطبقة المراد تغطية العمل بها فتزيد كلما كان قوام المحلول خفيفاً وإذا كان يراد طبقة جليز سميكة^(١).

هـ- استخدام الفرشاه :

يعد أسلوب إضافة الجليز باستخدام الفرشاه وهي من أكثر الطرق شيوعاً في طلاء أشكال الراكو التقليدية إذ تعد الفرشاه من أهم الأدوات التي استخدمها ويستخدمها الفنان الشرقي على وجه الخصوص وقد استخدم الخزافون اليابانيون أنواع كثيرة من الفرش لترجيح أوانى الراكو.

يجب على الفنان الاهتمام بكثافة الجليز وذلك عند تطبيقه فمثلاً الجليزات ذات الكثافة العالية تطبق على نحو ٨/١ بوصة وبعد عملية الحرق فإن جزء قليل فقط من هذا الحجم وهو ٢٠/١ منه هو المسئول عن المادة الملونة والتي تعكس شفافية الجليز، ومنه نجد أن نسبة اللون الناتج تعتمد على كثافة الجليز الذي تم وضعه وإضافته، وذلك يجب الاهتمام بنسب توزيع الجليز على سطح ووضع بدرجة متساوية عن طريق الطرق السابق ذكرها ولكن إذا تم غمر العمل كلياً أو جزئياً أو رشه مرات عديدة متداخلة فيؤدي ذلك إلى الحصول على تخانات مختلفة ولهذا يجب التفكير جيداً في كمية الجليز المستخدم ومقدار تخانته ومكان الجليز في العمل.

تعد الفرشاه مصدراً متجدد للتنوع حيث يمكن استخدامها لأغراض مختلفة مثل تكوين مساحات كبيرة أو صغيرة أو زخرفة العمل بلمسات منتظمة أو عشوائية أو رسم موضوعات معينة إلا أن استخدام الفرشاه والاستفادة من لمساتها في الحصول على العديد من العلاقات المتنوعة يحتاج إلى مزيد من التدريب واكتساب الثقة للتعامل معها.

(1) Dickerson John ,Op.cit, p83-84.

يجب في البداية غمر الشكل الفني في الماء النظيف لمدة قصيرة قبل بدء طلاء الجليز بالفرشاة مباشرة وفي حالة عدم القيام بهذه العملية فإن الفرشاة ستتحرك بصعوبة على سطح الإناء ولن تترك لمساتها كميات كافية ومتجانسة مما قد يعرض طبقة الجليز للتشقق قبل الحريق وربما تكون أكثر ميلاً للانفصال عن سطح العمل خلال عملية الحرق.

يستغرق جليز الراكو حوالي ١٥ : ٤٥ دقيقة عند الحرق وبمقارنته مع الجليزات العادية فنجد أنها تستغرق ٨ ساعات أو أكثر، لذلك يجب أن يرتبط كلاً من كثافة الجليز بكثافة قطعة الخزف وأيضاً بعملية الحرق وهناك العديد من جليزات الراكو التي تم الحصول عليها من كتابات الخزافين وارن جليستون وبرنارد ليتش وجوزيف هـ ابنز فان فين، جليزات ليتش من كنزان الأولى بينما جليزات ابنز فان فين فهي قريبة جداً في طبيعتها من الراكو الأحمر الياباني وهذه الجليزات تتراوح بين الرصاص العالية وتسمى جليزات الراكو الرئيسية ولا يوجد أي نوع من الملونات في هذه الخلطة^(١).

يمكن إضافة الصمغ إلى الجليزات لتثبيتها على سطح العمل حتى لا تنفصل عن سطحه وذلك بنسبة ١٤ جم من الصمغ في جالون الماء الواحد، كما يمكن إضافة البوراكس (إذا كان ضمن محتويات الجليز) بعد تصفية المحلول الصمغي ولا يمكن تحديد قوام معين للجليز وحيث تختلف حسب الأسلوب المستخدم لطلاء الجليز، فإذا كان أسلوب استخدام الفرشاة فيكون قوام الجليز مشابه لقوام الكاتشب على أن يكون من ٣٠ : ٦٠ جم من الماء لكل ١٠٠ جم من الجليز، عند استخدام أسلوب الغمر يكون قوام الجليز مثل الكريم على أن يكون من ٦٠ : ٩٠ جم من الماء لكل ١٠٠ جم من الجليز، وفي أسلوب رش الجليز على سطح العمل يكون قوام الجليز يشبه اللبن حيث يكون من ١٢٠ : ١٨٠ جم من الماء لكل ١٠٠ جم من الجليز، كما يختلف قوام الجليز تبعاً لرؤية الفنان وإدراكه لصلاحية قوام الجليز المناسب للاستخدام على سطح العمل.

و - استخدام ضاغط الهواء (الكمبرسور) :

يستخدم الكمبرسور لرش الجليز على السطح الفخاري بصورة منتظمة، حيث يمكن توزيع مساحات من الجليز على السطح بسمك واحد في وقت قصير كما يمكن عمل تداخل بين أكثر من نوع من الجليزات المختلفة دون حدوث فصل لوني بين كل لون والآخر، ويحتاج ذلك إلى خبرة من الخزاف أثناء التنفيذ للتحكم في سمك طبقات الجليز بما يتوافق ورغبة الخزاف.

(1) Ibid, p84 – 85.

الفصل الثاني

المعالجات الحرارية لأعمال الراكو

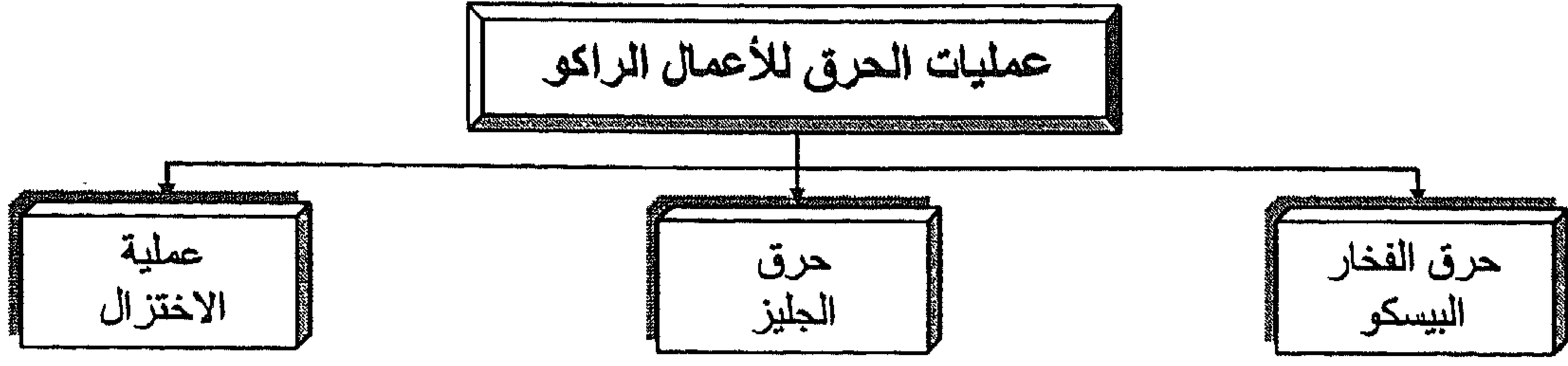
عمليات الحريق.

المرحلة الأولى : حرق البسكويت .

المرحلة الثانية : حرق الجليز .

المرحلة الثالثة : عملية الاختزال .

عملية الغمر فى الماء.



عمليات الحريق

إن عملية الحريق هي إحدى العمليات الدقيقة المعقدة في صنع الخزف^(١)، فالحريق مرحلة أساسية لإتمام الشكل الخزفي ومن المهم لإنجاح عملية الحرق هو التأكد التام من جفاف القطع والتخلص من رطوبتها وذلك بعيداً عن التيارات الهوائية السريعة التي تسبب جفاف غير متوازن، وتتميز كل طينة عن غيرها بنسبة انكماش معينة وذلك تبعاً لدرجة نعومة ذراتها أو ما تحتويه من مواد خشنة غير لازية مثل الميكا والفلسبار الذي يقلل من نسبة الانكماش، الحريق يحول الجسم إلى مادة صلبة بحيث تكون على درجة من القوة تمكنها من مقاومة العوامل الخارجية^(٢).

تعتبر المعالجة الحرارية هي المعالجة الرئيسية التي يتحول خلالها جسم الطينة إلى جسم خزفي فتؤهلها للبقاء والصمود بالرغم من تعرضه للماء كما تزداد صلابته بعد التسوية، ويتم ذلك بفعل التحولات الكيميائية والفيزيائية التي تحدث لبعض المواد والمعادن المكونة لجسم الطينة والتي تؤدي إلى حدوث التزجيج تحت تأثيرات درجات الحرارة المرتفعة التي يتعرض لها الجسم الخزفي.

تنقسم عمليات الحرق لأعمال الراكو لثلاث مراحل هي :

المرحلة الأولى الحريق الأول البيسكويت Biscuit:

استخدم الخزافون اليابانيون القدماء عند حرق البسكويت حفرة في باطن الأرض لحرق الأواني الفخارية على أن يوضع الوقود المستخدم حول الأعمال وعادة ما يكون أغصان جافة (شكل ٧)، ثم قاموا بعمل حجرات من الطين الساجار ذات فتحات حتى يمكنهم حماية الأعمال من رماد الوقود والحصول على تحكم أفضل في درجات الحرارة، واستخدموا مروحة هوائية لإيقاد الفرن شكل (٨ - أ)، (٨ - ب)، (٨ - ج)^(٣).

تتميز هذه المرحلة بإمكانية زيادة حرارة الفرن ببطء شديد للتخلص من باقى الرطوبة الموجودة بالأعمال على أن يتم رفع درجة حرارة الفرن بالتدريج حتى لا يؤدي الإرتفاع المفاجئ في درجات الحرارة إلى تبخر الماء الذي يسبب إنفجار الأعمال أو تشققها^(٤).

في هذه المرحلة يحرق الفخار الأخضر بدون جليز، وفي أغلب الأحيان تتم في درجة حرارة تتراوح بين ٧٠٠ : ١٠٥٠ م° وبعدها يكتسب الطين درجة من الصلابة تتيح له إمكانية التداول بشكل آمن كما يتسم بالمسامية التي تسمح له بطلاء الجليز وتقاس درجة المسامية بنسبة وزن الماء الذي يمتصه الجسم الذي تم تسويته مقارنة مع وزنه الجاف^(٥).

إذا تم تسوية العمل عند درجة حرارة أقل من المستوى اللازم أدى ذلك إلى:

- ١- يصبح الطين أكثر هشاشة مما يؤدي إلى صعوبة طلائه بالجليز.
- ٢- تشرخ طبقة الجليز نتيجة امتصاص السطح للجليز بكمية أكثر من المطلوب مما يؤدي لنتائج غير مرجوة.

إذا تم تسوية عند مستوى أعلى من المطلوب أدى ذلك إلى:

- ١- زيادة كثافة الطين عن الحد المطلوب مما يؤثر على مساميته ودرجة تشرب السطح للجليز.
- ٢- تزجج الجسم الطيني مما يؤدي إلى حدوث تصدعات بالجسم الطيني نتيجة عدم قدرته على الانكماش بالسرعة الكافية^(٦).

(١) ف.هـ. نورتن. مرجع سبق ذكره ص. ٥٥.

(٢) Nelson C. Glenn, Ceramics A Potter's Hand book, French Reproduction, U.S.A., 1971, p. 270.

(٣) Ibid, p. 271.

(٤) Riegger Hal, Op. Cit, p. 51.

(٥) Branfman Steven, Op. Cit, p. 76.

(٦) Branfman Steven, Op. Cit, p. 79.

يجب أن تتم عملية الحرق الأول ببطء شديد حيث تستغرق حوالى من ٨ : ١٦ ساعة

أهم العوامل التى تتوقف عليها مدة الحرق الاول:

- ١- حجم العمل.
- ٢- سمك جدار العمل.
- ٣- حجم الفرن.
- ٤- عدد القطع الموضوعة داخل الفرن.
- ٥- نوع الوقود المستخدم^(١).

خلال حرق البيسكويت يفقد الطين الماء بصورته الحرة أو المرتبط بالذرات كيميائياً حيث تبلغ نسبة فقد الماء حوالى ٣٠% عند درجة حرارة ١٠٠°م كما يفقد من ٣ : ١٣ % من كمية الماء المرتبط كيميائياً في درجات الحرارة تتراوح بين ٣٥٠ : ٧٠٠°م ويؤدى فقد الماء أثناء هذه العملية إلى حدوث الانكماش في العمل الخزفى والذى تصل نسبته إلى حوالى ١٠% من نسبة الانكماش الكلى ويقل انكماش الطين كلما تم خلطة بمواد غير طينية لا تذوب في الماء مثل الكوارتز والطلق والسيليكا والجروج حيث تعمل هذه المواد كقنوات لتفتح مسام الطين لتخلص من الرطوبة والغازات التى قد تؤدى إلى انفجار جدران القطع إذا تم احتجازها^(٢).

يجب تدفئة الأعمال لمدة ليلة على درجة تتفاوت بين ٣٠°م، ٥٠°م ويؤدى ذلك إلى إزالة كل الرطوبة في القطع كما أنه يعمل على تدفئة الفرن حيث يتبع ذلك عملية الحريق الأول، ويجب التأكد من تمام جفاف الأعمال حيث أن لم يحدث ذلك يكون العمل أكثر عرضة للانفجار وخاصة إذا ما تمت تسويته بسرعة، وتكون القطعة الجافة أيضاً عرضة للانفجار إذا تعرضت لتسوية سريعة وذلك تحت ضغط البخار الناتج عن تبخر الماء الكيميائى في القطعة.

تتوقف سرعة ارتفاع الحرارة على حجم القطعة ومقاسات الفرن ففي الأفران الصغيرة والأعمال ذات الجدار الرقيق تحتاج إلى معدل أقل من درجات الحرارة والوقت عما إذا كان العمل ذو جدران سميكة وفي فرن كبير وتبدء عملية الحرق بالتدرج وعند الإقتراب من نهاية الحريق يجب تقليل ارتفاع درجة الحرارة وبذلك تمتص القطع بتعادل ولهذا يجب أن تبقى درجة الحرارة ثابتة لمدة ساعة على الأقل.

يحتفظ جسم الطينة بقدر من الماء المتحد كيميائياً تبعاً لتركيب الطينة $AL_2O_3.2SiO_2.2H_2O$ ويتخلص الجسم نهائياً من هذه الذرات عند درجة حرارة ٨٠٠°م بحيث تنتهى عملية الانكماش، فى هذه المرحلة تتم أكسدة الشوائب (عضوية - كربونية - غير عضوية - كربونات وكبريتات) من خلال الهواء الجوى الغنى بالأكسجين عند درجة حرارة تتراوح بين ٣٥٠ - ٨٥٠°م ويتحول الكوارتز تدريجياً الموجود فى جسم الطينة عند درجة حرارة ٥٧٣°م حيث تتغير نظام وحجم بلوراته^(٣).

بشكل عام تتحول معظم المركبات الكيميائية الداخلة فى تركيب معظم الطينات مثل كربونات الكالسيوم ومركبات الماغنسيوم والحديد إلى أكاسيد مطلقة ثانى أكسيد الكربون فى درجات حرارة تتراوح بين ٦٠٠ - ١٠٠٠°م.

يسمح لأفران الفحم المصممة بحجرة الساجار (وهو صندوق خزفى حرارى له غطاء محكم يعتبر جزء متكامل في هذا الفرن) بالتحكم في النار حيث توضع الأعمال داخله مما يجعل درجات الحرارة تصل إلى الخزف ببطء شديد وبعد أربع ساعات تصل درجة الحرارة إلى الإحمرار ويبدأ الحرق^(٤).

الأفران الكهربائية يوصى عدم ترك الغطاء والفتحات مفتوحة أثناء فترة حرق البيسكو فذلك أكثر أماناً كما أنه يعمل على خلق جو من الرطوبة بالداخل، وهذا يعتبر جيداً لأعمال الخزف حيث تبدأ الأعمال في الجفاف من القلب (الداخل) إلى الخارج مما يقلل من فرص الانفجار والتدرج تبدأ الرطوبة في الزوال حتى تصل الحرارة إلى المعدل المطلوب من خلال المتابعة بالمخروط البارومتري على أن يكون المدى الحرارى ما بين ٦٠٠ : ٧٧٠°م.

حرق البيسكويت في الراكو لا يعنى زيادة في إنتاج حرارة عالية للعمل وذلك لإكسابه قوة عالية وتنتج القوة من خلال البنية الجيدة والشكل المناسب والطين المستخدم وعلاقته بدرجة حرارة البيسكويت بحيث لا تكون مرتفعة كالمستخدم مع الطين الناضج المحروق الذى تجعله صلب وقابل للدوام والاستمرار ولهذا نرى أن قطع الراكو التى حُرقت حرق بيسكويت ضعيفة ولا تقبل الاستمرار، تختلف مرحلة حريق البيسكويت تبعاً لنوع الطين المستخدم^(٥).

(1) Leatch Bernard, The Potter's Challenge, Op. Cit, p. 55.

(2) Dickerson John, Op. Cit, p. 38

(3) حسين أيوب، عبد الوهاب محمود مرسى: مرجع سبق ذكره، ص ١٠٧.

(4) Riegger Hal, Op. Cit, p.51.

(5) صبحى الشارونى: الفنون التشكيلية، الطبعة الأولى، القاهرة، ١٩٨٤، ص ١٠٧.

المرحلة الثانية : حرق الجليز.

الترجيح هو عملية وضع طبقة منتظمة من الجليز على سطح قطعة البيسكويت وذلك بغمسها في معلق مائي للجليز، وعندما تمتص مسام القطعة الماء وتترسب مكونات الجليز على السطح في طبقة متجانسة منتظمة تترك لتجف قبل رصها في الفرن وبدء إنضاج الجليز وإعطائه الشكل المطلوب.

تستغرق هذه المرحلة من ٦ : ٨ ساعات تدريجياً حتى تصل الحرارة إلى درجة نضج الجليز وذلك في أسلوب الحريق العادي بدون حساب دورة التبريد العادية التي قد تصل إلى ٢٤ ساعة أخرى ، أما في أعمال الراكو لا توجد دورة تبريد حيث يختزل العمل بعد نضج الجليز مباشرة.

كان قديماً تستخدم طرق عشوائية لنقش وزخرفة الألوان سواء الرمادي أو الأسود بالصدأ الناتج عن الطرق المستخدمة في إحراق الأواني الأولى لحفل الشاي ، وقد كرر اليابانيون هذا التأثير عن عمد وكان يظهر بعد حرق البيسكو حيث يحرق العمل مرة أخرى وهو محاط بالفحم النباتي في صنوق طيني من النار له قاع ذو ثقوب حتى تصل الحرارة إلى الفحم ويحترق مسبباً ملامس وألوان متميزة وهذا يبين الكم الهائل من الفرص التي يمتلكها الخزاف لإثراء سطح العمل (الشكل ٩) ^(١).

تترسب جزيئات الجليز مكونة طبقة متجانسة ملساء بعد الحرق، تبدأ مرحلة جديدة وهي أهم ما يميز تقنية الراكو عن أي أسلوب خزفي آخر وهي عمليات ما بعد الحرق أو الاختزال والتسخين التي تسمح بعمل تنوعات اللون والملمس.

● عملية الاختزال Reduction:

تعد هذه العملية من التطورات الغربية الحديثة حيث يتم فيها نزع الأكسجين المتحد كيميائياً مع العنصر المعدني (الفلز) في الجليز وذلك باتحاده مع الكربون الناتج من حرق المواد العضوية أو غير العضوية وذلك بمعزل عن الهواء خارج الفرن.

في اليابان يتم نقل قطع الراكو الأحمر من الفرن وهي متوهجة وتعرض للهواء البارد، بينما تؤخذ الأواني الفخارية السوداء بسرعة من الجو الإختزالي القوي لحجرة الفرن وتعرض للصدمة المفاجئة بغمسها في الماء البارد ، ويسبب هذا التغيير للجليز حيث يتحول من الحالة السائلة إلى الحالة الصلبة في الحال مظهراً ملمس الكريكلية .

يستمر طلاء الراكو في الحالة السائلة لمدة دقيقة فقط أو دقيقتين بعد نقله من الفرن ، وهذه فترة زمنية قصيرة جداً للوصول إلى درجة الإختزال المطلوبة وبالتالي فمن المهم أن يتم الحصول علي جو إختزال كثيف بأسرع ما يمكن، فقد أثبت أنه يمكن الوصول لهذه النتيجة عن طريق أخذ العمل وهو متوهج مباشرة من الفرن ووضعه في وعاء معدني مغطي والذي يملئ بمادة قابلة للاحتراق مثل أوراق النباتات الجافة أو نشارة الخشب أو الورق الصناعي (ورق الجرائد) وفي الحال تسبب حرارة الوعاء احتراقاً واستهلاكاً للأكسجين وخلق مصدر للكربون الساخن غير المتحد كيميائياً وتطوير جو إختزالي قوي.

يظهر الطلاء بعض التأثيرات الملمسية من حرق المواد القابلة للاحتراق الداخلة في تركيبه والتي تمتص أحياناً أجزاء من المواد المحترقة مباشرة داخلها، تتحول بعض أجزاء الشكل إلى اللون الأسود إذا تركت بدون جليز حيث تمتص الكربون غير المتحد كيميائياً في جو الإختزال الثانوي ويتحول لونها للون الرمادي أو الدخاني أو للون الأسود المطفئ الشديد إذا تركت في وعاء الإختزال لوقت طويل.

ينتج عن حرق مواد الإختزال سواء أوراق النباتات أو النشارة درجة حرارة معتدلة والتي تقلل من معدل فقدان الحرارة من وعاء الإختزال وينتج عن هذا أطالة للوقت الذي يظل فيه الجليز في الشكل السائل والذي يتقبل فيه تأثيرات الجو المختزل، وتنقص تأثيرات الإختزال بسرعة عند إزالة القطعة من وعاء الإختزال.

تقاس مدة مرحلة الإختزال الثانوي لعملية الراكو Raku بالتجربة الشخصية وعادة ما تستغرق ما بين ١٥ : ٢٠ دقيقة، بعدها يجب غمر العمل في الماء البارد مباشرة بعد نقله من وعاء الإختزال لتثبيت اللون وقد يسبب التأخير حدوث نقص سريع لخصائص الإختزال ويحدث إعادة أكسدة بمجرد توافر مخزون إضافي من الأكسجين مرة أخرى.

(1) Riegger Hal ,Op.cit ,p.55-56 .

نستطيع الحصول على نتائج مثيرة بإضافة العديد من الكيماويات لسطح الجليز بعد نقل العمل من الفرن مباشرة وقبل وضعه في وعاء الاختزال، والمواد الشائع استخدامها هي المشروبات الروحية وأملاح النحاس والفضة والزموت والقصدير، ويمكن إستخدامها عن طريق الغمر أو النثر أو الرش أو التقطير، ومن المهم أنه بإستخدام أى وسيلة منهم يجب أن يكون تأثيرها سريع حيث أن أى تأخير سيسبب فى تبريد الجليز وبالتالي تقليل الوقت الذى تتقبل فيه أى تغيير كيميائى^(١).

يستخدم خزافو الراكو مجموعة من الملاقيط ذات أزرع طويلة تمكنه من نقل الأعمال من الفرن إلى وعاء الاختزال بأمان لكل من الخزاف والعمل، وتتعدد أشكال الملاقيط تبعاً لشكل العمل المحروق ويبين الشكل (١٠) أنواع الملاقيط المستخدمة وكذلك أهم الأدوات المصاحبة لعملية الاختزال وهى:

- ١- قفاز من الأسبستوس السميك لحماية أيدي الخزاف.
- ٢- منظار للوقاية من نار الفرن المباشرة.
- ٣- مجموعة من أنواع الملاقيط (ماسك) المستخدمة عند الاختزال.

تتوقف درجة الاختزال فى وعاء الاختزال على عاملين وليس على طول مدة الاختزال وهما :

العامل الأول :

يتعلق بحرارة قطعة الراكو Raku عند وضعها فى وعاء الاختزال وكيفية تبريدها بسرعة بمجرد دخولها إليه وتتأثر درجة الحرارة بمدى سرعة نقل الأعمال من الساجار Sagar أو حجرة الفرن حيث تفقد الأشكال الرقيقة الحرارة بسرعة أكبر من الأشكال السمكية وبالتالي لن يتأثر جليز القطع الرقيقة بالجو الاختزالى كما يحدث للقطع السمكية.

العامل الثانى :

المواد المختزلة وطبيعة المادة القابلة للاحتراق وهى مواد تتميز بصغر الحجم وسهولة احتراقها مثل أوراق النباتات الجافة والعشب والقش ونشارة الخشب والورق الصناعى ولكل منها تأثيراته المختلفة، سيحدث اختزالاً قوياً للشكل كله إذا تم دفنه تماماً فى المادة المختزلة، ويجب إلقاء كمية من المادة المختزلة على العمل للحصول على درجة اختزال قوية.

فى حالة عمل الإختزال فى جزء معين من الشكل فمن المفضل عدم تغطيه وعاء الاختزال ووضع العمل فى مادة الاختزال بطريقة ما حيث يكون الجزء المراد إختزاله هو الجزء المتصل مباشرة بالمواد المختزلة وستظل الأجزاء الغير متصلة بالمادة المختزلة ذات مظهر مؤكسد ، وكأمر بديل يمكن أن تختزل القطعة كلها ولكن عند الغمر فى الماء يجب غمر الجزء المختزل بالماء، ويمكن أن تعاد أكسدة بقية الشكل إلى حد ما من خلال الاتصال بالهواء ، ويمكن إعادة أكسدة المساحات ذات البريق السطحى بسهولة وبسرعة وإذا رُغب فى البريق بالتحديد، فينصح بفترة طويلة من الإختزال الشديد يتبعه إنتقال سريع للماء البارد وكأمر بديل يمكن أن تترك القطع لتبرد بذاتها وأن تغمس تماماً فى مواد الاختزال.

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 103.

عملية الغمر في الماء :

إن الغرض الأساسي من غمر العمل في الماء مباشرة بعد نقله من وعاء الاختزال هي تجميد نتائج الاختزال ويسبب أي تأجيل للمرحلتين لنقص نتائج من خلال إعادة الأكسدة.

يمكن الحصول على أقصى تأثير " للتجميد " من خلال الغمر في الماء البارد وبالرغم من ذلك تتعرض بعض الأشكال الرقيقة لبعض الأضرار عند هذه المرحلة من العملية ، ويمكن تجنب المخاطر عن طريق غمر الأعمال الفخارية في الماء الساخن بدلاً من الماء البارد ، وتغمر الأشكال الإسطوانية بسهولة في الماء عن طريق وضع فتحتها لأعلى وبذلك يجرى الماء من خلال الفتحة حيث تتحطم الأشكال إذا تم غمرها بالاتجاه العكسي.

يسبب الغمر بالماء حدوث التجزع " الكريكلية " لطلاء الراكو Raku ويسبب حدوث شقوق صغيرة جداً في طبقة الجليز الرقيقة تصل إلى الجسم المسامي للفخار وحتى يُبرز التأثير الزخرفي للكريكلية، يقوم بعض خزافي الراكو Raku بغمر ونقع الأواني الفخارية في شاي مُركز حيث يترك واسب داخل شقوق الطلاء ويكون أداة زخرفية ، اعتبر تشاجين Chajin هذه الطريقة تكلف غير مرغوب فيه وأدنى منزلة من التأثير المماثل الناتج عن الاستخدام الفعلي، وبرغم ذلك فيمكن الحصول على طريقة للزخرفة ذات فاعلية وذات نتائج أقوى من تلك التي يحدثها استخدام الشاي عن طريق نقع العمل طوال الليل في صباغات مختلفة، وبعد الغمر يجب إزالة الأصباغ باستخدام فرشاة قاسية وماء ثم تركها لتجف وفي بعض الأحيان تختبئ نتائج السطح، وخاصة البريق تحت طبقة باهتة والتي يمكن إزالتها بالفرك بالطين أو بجزء من مادة كاشطة قبل الغسيل والتجفيف⁽¹⁾.

الجليز الذي يشكل الرصاص قاعدته الأساسية لا يحقق قدراً كبيراً من النجاح عند اختزاله وذلك بسبب التأثير السلبي لعملية الاختزال القوية على مركبات الرصاص إذ تتحول أكاسيد الرصاص أثناء عملية الاختزال إلى ألوان معدنية غير متألقة مما يسبب ضعف اللون المعدني للجليز⁽²⁾.

للحصول على بريق معدني جيد يفضل إضافة الأكاسيد المعدنية كما هي وبشكل مباشر إلى الجليز الأساسي على صورة أملاح معدنية حيث تتخلله نظراً لقابليتها للذوبان فإنها تتحرك نحو سطح الجليز فيسهل اختزال المعدن أثناء تعرض سطح العمل للعمليات التي تجرى في مرحلة ما بعد الحرق فتترسب طبقة رقيقة من المعدن عليه .

تختلف نتائج الأعمال من حيث تنوع الألوان الناتجة من قدرة الفنان في التحكم بدقة في المداخل وفتحات التهوية، فإذا تسرب الهواء إلى داخل صندوق الاختزال بعد غلقه فسيكون هناك مصدر آخر للأكسجين غير الموجود في أكسيد المعدن مما يؤدي إلى عدم تمام عملية الاختزال المطلوبة.

من النتائج المثيرة لهذه العملية البريق واللمعان المتميز والتدرج اللوني المبهر، وتظهر ملابس عفوية ناتجة عن تشقق الجليز نتيجة التبريد المفاجيء والسريع في الماء وتسمى التشققات بالكريكلية حيث تشقق طبقة الجليز بشكل مميز وجذاب كما يمكن أيضاً الحصول عليها بتعرض سطح العمل وهو متوهج إلى تيار هواء بارد.

تتدرج الألوان تبعاً لحركة الدخان الناتج عن عملية الاختزال وتبعاً لنوع المعدن المستخدم ويتوقف اللون أيضاً على المعدل الحراري الذي تم عنده الاختزال، وباختلاف تلك العوامل ندرك المساحات الهائلة التي يتنوع ويتجدد خلالها فن الراكو بشكل تلقائي مستمر.

(1) David Jons, Raku Investigations in to Fire, The Crowwood Press Ltd Ramsbury, London, England, 1999, p. 143.

(2) Ibid. p. 40.

الفصل الثالث

أهم أنواع الأفران المستخدمة ورص الأعمال داخل الفرن

الفرن الكهربى.

أفران الغاز.

أفران الخشب.

أفران الحديد.

الأفران المستمرة.

تحويل الأفران إلى فرن راکو Raku.

أنواع أفران الراكو Raku اليابانية التقليدية.

تقنيات ومميزات فرن الراكو.

طرق رؤية الأعمال داخل عرفة الحرق

طرق توليد الحرارة فى غرفة الحرق.

تعبئة ورص الأعمال داخل الفرن.

طرق قياس درجة الحرارة في الفرن.

البارومتريات- المزدوجات الحرارية.

المخاريط البارومترية.

النماذج التجريبية.

تعد الأفران من أهم المراحل للعمل المنفذ بتقنيات الراكو، الفرن هو جهاز ينتج عنه طاقة حرارية هائلة تصل لعدة المئات من درجات الحرارة بهدف تحويل الأعمال الطينية من الحالة الهشة إلى الصلبة مستخدماً أنواع مختلفة من الوقود ، وتصنف الأفران تبعاً للوقود المستخدم فهناك أنواع تنتج عنها الحرارة بإحراق المواد العضوية عامة أو بالطاقة الشمسية ولكن أكثر الأنواع انتشاراً هي أفران الفحم والغاز ومعظم منتجات البترول وأفران الكهرباء وهي أكثرها زيوماً حيث تعد أسهل وأنظف أنواع الوقود بالرغم من أنها أكثر تكلفة، وبدأت فكرة الفرن على أنها نار توقد أسفل أعمال الخزف الجاف وذلك من خلال فتحات في الأرض تستخدم لرفع درجة الحرارة حتى المستوى المطلوب وهناك أفران تشعل فيها النار من أعلى خلال الأعمال وحتى قمة الفرن وقد جذبت هذه الأفران خزافي العالم الغربي لعدة قرون أما في الشرق فكانت تتخللها النار من أسفل عن طريق المدخنة الكائنة خلف الفرن^(١).

الأفران التجارية تعد أقل حساسية من الذي يصمم ويتم بناؤه تبعاً لرؤية الخزاف، فهناك من يجد الراكو عند ممارسته أنه فن غني جداً في إمكانياته لإظهار الإدراك الحسي والمعرفة والوجود الشخصي ويصبح ذلك انشغالهم السائد، أما البعض الآخر يجد أنه فن متوازن للعمليات المجهولة المصاحبة لأعمال الخزفية الشرقية الصنع، فكل خزاف رؤية لتشغيل الأفران تبعاً لطبيعة الأسطح المزججة واستجابتها للحرق ومع ذلك فهم يقدمون الكثير والذي لن يكون قريباً من نوع الفرن الطبيعي للراكو Raku بأى حال من الأحوال والذي يجب أن يتم اختباره بالتأكد.

عمليات الحرق والتسوية من أهم وأخطر العمليات الدقيقة والمعقدة في صنع الخزف فمنها يمكن الحصول على أعمال متميزة أو غير متقنة (رديئة) وذلك من خلال إدراك ماهية الحرق وكيفية التعامل مع العمل داخل الفرن.

فالفرن هو أكثر المعدات أهمية وتكلفة فيجب على الفنان أن يتخذ الحيلة التامة عند اختيار النوع المناسب الذي يتفق مع العمل المصنوع ومنها تتعدد أنواع الأفران سواء التي يقوم الفنان بصنعها أو الأفران التجارية والتي تتميز بالتكنولوجيا العالية وفيما يلي تصنيف لأنواع الأفران.

الفرن الكهربى:

يتميز بسهولة تشغيله وسهولة التحكم في درجات الحرارة حيث تتبع درجات الحرارة من خلال أسلاك حرارية تتصل بالتيار الكهربى ثم تتولد الحرارة دون أى تأثير على جو الحرق ما لم ينتج الكربون أثناء فترة الحرق والتسوية ويمكن معرفة درجة الحرارة في الفرن عن طريق استخدام البارومتر أو المخاريط الحرارية.

يعتبر الفرن الكهربى من الأفران عالية الثمن والتكلفة عند تشغيله وذلك للاستهلاك العالى للكهرباء عند الحصول على درجات حرارية عالية تصل إلى ١٠٠٠ : ١٢٠٠°م ويمكن الحصول على حرارة متعادلة في جميع أنحاء الفرن وذلك عندما تكون جميع أسطح الفرن وجوانبه مبطنة بسلك كاثال الحرارى، واستخدام الحراريات ييسر عملية توزيع الحرارة بتعادل فإذا تم تركيز مولدات الحرارة (الأسلاك الحرارية) في مكان واحد أو محدد يؤدي ذلك إلى احتراق الأسلاك ، وفي الأفران البسيطة توضع الأسلاك في تجاويف محفورة في حوائط الفرن الحرارية أو تثبت بداخل جسم حرارى خفيف سهل التركيب ، ولذلك نجدها سهلة الكسر أيضاً ومن الصعب ترميمها أما الأفران الكبيرة والأكثر ثمناً تحتوى على مولدات للحرارة يسهل تغييرها وهي صلبة جداً.

هناك نوعاً آخر من الأفران الكهربائية وهي ذات الأعمدة الكهربائية وهي مكونة من مادة سيليكون الكربايد (وتسمى بالقطبان المتوهجة) وتستخدم كمولدات للحرارة بدلاً من الأسلاك وهي تتحمل الاستعمال لدرجات الحرارة العالية كما أنها تتميز بتحملها درجات الحرارة العالية بدون أن تحترق ولذلك تكون أكثر تكلفة عن مثيلتها في نفس الحجم من الأفران الأخرى وتتميز الأفران الكهربائية بأنواعها بأنها لا تسبب أى ضرر أو تلوث بيئى ولذلك يفضل استخدامها عن الأفران الأخرى التي ينتج عنها عوادم ملوثة للبيئة^(٢).

٢. أفران الغاز:

سميت بأفران الغاز لأن الغاز هو المادة التي تولد درجات الحرارة في الفرن ويجب أن تكون هذه الأفران مزودة بصندوق للغاز وذلك حتى لا يصطدم الغاز المشتعل بالمشغولات ويمكن الوصول إلى درجة حرارة ١٤٥٠°م وتكون حرارة متعادلة في جميع أنحاء الصندوق، والأفران الصغيرة تتلف بسرعة أكبر عن مثيلتها المصنوعة بالأسلاك الكهربائية ولكن الأكبر حجماً تكون أقل تكلفة عن مثيلتها المصنوعة من الأسلاك الملفوفة، تحتاج معظم أفران الغاز إلى مدخنة لسحب الغاز وهذه الغازات عادة ما تكون أسخن من غازات السخانات أو الدفايات.

(1) Sanders Herbert, Glazes For Special Effects, Op. Cit, p. 118.

(2) Nelson C. Glenn, Ceramics A Potter's Hand Book, French Reproduction, U.S.A., 1971, p. 282.

تختلف اتجاهات درجات الحرارة تبعاً لعدد فتحات الوقود واتجاهات سحب الحرارة ، مما يؤثر على توزيع درجات الحرارة في حجرة الفرن وبالتالي يؤثر على درجة نضج الأعمال، و(شكل ١١) يمثل أفران السحب من أعلى ذات فتحة وقود من منتصف الفرن تبين توزيع غير متكافئ لدرجات الحرارة على الأعمال، الشكل (١٢- أ) ، (١٢- ب) يمثل أفران سحب من أسفل والفرن مزود بفتحتان للوقود مما يؤدي إلى توزيع أفضل لدرجات الحرارة ، أما الأفران ذات فتحات وقود متبادلة تؤدي إلى حدوث تيارات حرارية أشبه بحركة المروحة والشكل (١٣- أ) ، (١٣- ب) يبين الأفران ذات أربع فتحات للوقود، الشكل (١٤- أ) ، (١٤- ب) يبين فتحتي الوقود على مستوى أفقي واحد، الشكل (١٥- أ) ، (١٥- ب) يبين فتحتي الوقود متبادلتين من أعلى الفرن ، أما الشكل (١٦- أ) ، (١٦- ب) يبين فتحتي الوقود في اتجاه واحد من أسفل الفرن^(١).

أهم خصائص أفران الغاز:

- سهولة الحصول على درجات حرارة مرتفعة تصل إلى ١٤٥٠ م°.
- غير باهظة التكاليف.

عيوب أفران الغاز :

- ينتج عنه غازات ضارة.
- ملوث للبيئة لذلك يجب وجود مدخنة.

لافران الغاز ميزة في تقديم جو الاختزال أو الأكسدة بينما ينتج الفرن الكهربائي بيئه مؤكسدة طبيعية فقط لأعمال الفخارية أثناء الحرق ، ولأن معظم أعمال الراكو Raku تختزل خارج الفرن بعد انصهار السطح المزجج لذلك لا يعد عائداً خطراً.

أهم العوامل التي يجب مراعاتها عند استخدام أفران الغاز أو الكهربائي^(٢):

١- هناك نسبة ضئيلة للاختبار بين الغاز والكهرباء كوقود فلكل منهما مميزات وعيوبه :-

- أ- تتمتع الأفران الكهربائية ذات الحجم المناسب بتكاليف مالية أقل من أفران الغاز ذات نفس السعة.
- ب- تنفذ الأفران الكهربائية الصغيرة من المزودات الأساسية المعتادة ولا تشترط شبكة أسلاك خاصة ولكن مجرد فحص امدادات الفرن.
- ج- عادة ما تكون تكلفة تركيب أفران الغاز عالية في الأحجام الصغيرة.
- د- تميل أجزاء الأفران الكهربائية إلى التلف بسرعة كبيرة عند حرق الراكو Raku.
- هـ- يمكن نقل الأفران الكهربائية الصغيرة.
- و- تقدم أفران الغاز جو الاختزال والأكسدة بينما يتأكسد الفرن الكهربائي فقط.

- ٢- يجب أن تحتوي أفران الراكو Raku المثالية سواء كانت بالغاز أو بالكهرباء علي حجرة إحراق علي شكل مكعب وتكون مساحته بحد أدنى ١٢×١٢×١٢ بوصة تقريباً.
- ٣- الاختيار بين فرن ذي الغطاء العلوي أو ذي الغطاء المنفصل أو المنزلق وبين فرن ذي الغطاء الامامي ذي الباب المتأرجح هو مسألة تفضيل شخصي أكثر من مميزة علمية، والأفران ذات الغطاء العلوي هي أقرب لطبيعة أفران الوقود التقليدية ولهذا فهي أكثر تفضيلاً، أهم عامل حقيقي يجب أن يتحقق في الأفران على اختلاف أنواعها هو أن الباب أو الغطاء يمكن فتحه أو غلقه بسرعة وسهولة.
- ٤- يجب أن تتوافق الأفران الكهربائية مع مفتاح كهربائي الذي يفصل التيار أوتوماتيكياً عندما يفتح باب الفرن.
- ٥- ومن المفيد استخدام جهاز كهربائي حراري يتناسب مع الفرن لإظهار درجة حرارة الحرق مثل المزوجات الحرارية والبيروميتر.
- ٦- يجب أن يحتوي الفرن علي ثقب مراقبة والذي يسمح بالملاحظة البصرية لأعمال الفخارية التي يتم إحراقها.
- ٧- قدرة الفرن علي الارتفاع السريع لدرجة الحرارة وكذلك غلق مزود الوقود شئ مرغوب فيه للغاية للحفاظ علي درجات الحرارة الموجودة.

(1) Nelson C. Glenn, Op. Cit, p. 273 : 275.

(2) Dickerson John, Op. Cit, p. 86, 87.

٣. أفران الخشب :

استخدم الخزافيون اليابانيون الخشب كوقود للحرق مما ميز معظم أعمالهم بطابع خاص مثل خزف بيزن Bizen وأجا Iga وتامبا Tamba، تنتج معظم الأفران في اليابان وفقاً لتصميم محدد حيث أن التصميم الرديئ يسبب استهلاك زائد للوقود، وتوزيع غير كافى للحرارة دون الوصول إلى المستوى الحرارى المطلوب.

كانت أفران الخشب في وقت من الأوقات مستخدمة بكثرة في مناطق عديدة لم يتوفر بها الكهرباء أو الغاز ويتوافر بها الخشب بكثرة ويمكن الحصول على نتائج متميزة وممتازة من فرن جيد التصميم ومعد بالتكسيه العازلة الحرارية ويمكن الحصول على أعلى درجات الحرارة من هذا الفرن تصل إلى ١٥٠٠ م°، والتسوية في أفران الخشب يمكن أن تتم في يوم واحد ولكنها تحتاج إلى يقظة دائمة أثناء عملية الحريق وضبط الحرارة وجعلها دائماً متعادلة في جميع أنحاء الفرن يتطلب خبرة في الحريق وكذلك رص العلب التي تستعمل للرص^(١).

أهم عوامل التصميم فى أفران الخشب:

- ١- يجب أن تتناسب حجرة الحرق ومساحة الموقد مما يترتب عليه شدة الحرارة وكميتها.
 - ٢- عدم وجود فتحات تحت حواجز النار مما يؤدي إلى دخول الهواء البارد داخل الفرن، أن تكون فتحة مسرب الهواء الرئيسى أكبر من فتحة مدخل الوقود.
 - ٣- ويجب أن تتساوى الفجوة التى بين الساجار Sagger وجدران الفرن بين كونها ذات ضيق كافٍ لاستخلاص الحد لأقصى من الحرارة من جدران الساجار، تؤثر الفجوة التى يبلغ قطرها ١ إلى ٢ بوصة فى الداخل على معظم التغيرات فى حجم الساجار وتصميم الفرن، ويبين الشكل (١٧-أ). (١٧-ب) تصميم بسيط لفرن الخشب ذو غطاء مخروطى يسمح بدخول الساجار كمدخنة بسيطة، ويمر الهواء الرئيسى فى الفرن من خلال النار أسفل الفرن.
 - ٤- ويمكن التحكم فى السحب من خلال حجم وشكل مدخنة الفرن وتخفيض المدخنة المستدقة الطرف الضغط الجوى وبذلك تزيد من السحب. ويجب أن يكون أقصى قطر للمدخنة عند نقطة الانطلاق من الفرن ربع قطر جوف الفرن عند نفس الارتفاع. ولأقصى تأثير يجب أن يزيد ارتفاع المداخل عدة مرات من قطرها. وفى أفران الراكو Raku تحتوى المدخنة على غرض إضافي لتوجيه الدخان بعيداً عن مكان عمل الخزاف فى مدخل الفرن.
 - ٥- يجب أن تزيد كمية الحرارة الداخلة من غرفة الحرق عن كمية الحرارة الخارجية من المدخنة.
 - ٦- يجب أن تشيد المدخنة على قاعدة مبنية من الطوب وتكون ثابتة، ويمكن أن تتكون جدران الفرن من طوب حرارى ذو كثافة عالية أو الطوب الأحمر العادى، ويفضل استخدام طوب حرارى لمدخل النار القريب من جسم الفرن ويجب أن يغطى الجزء الخارجى للفرن بمعدل ٢ إلى ٣ بوصة من طين مختلطاً بالرمل بالتساوى، ويجب ربط المادة العازلة بوجود عشب جاف أو بقش الأرز ويجب استخدامها جافة كالحالة التى تفرضها قدرة العمل، ويجب أن يحصل الفرن على حرق تمهيدي لتجفيف الطوب والمادة العازلة واختبار التدفق الحرارى أيضاً قبل حرق الأعمال.
 - ٧- يجب أن يزود غرفة الحرق بصمام يتحكم فى الهواء الداخل إلى الفرن.
- يبين الشكل (١٨-أ)، (١٨-ب)، (١٨-ج) شكل تقليدي لفرن حرق خشب معدل لتقنيات حرق الراكو.

الفحم النباتى هو الوقود الوحيد المناسب لحرق جليز الكاموجارو Kamogaro التقليدي، حيث تحقق أفران الفحم النباتى إنجازاً سريعاً للحرارة الضرورية للحرق وأيضاً القدرة على التحكم الدقيق فى أنواع درجات الحرارة الرقيقة والدقيقة. وإن الخاصية الثانية مهمة لتأثيرات ماكوجوشرى Maku gusuri وناجار Nagare^(٢).

تعتمد أفران الفحم النباتى على مخزون هواء متكيف الضغط والذى يمكن التحكم به والذى ينشر الوقود على شكل مروحة، وتعتمد الأفران اليابانية عادة على نظام المنفاخ ولكن يمكن استخدام ضاغطة هواء ومضخة هواء أو مكنسة كهربائية قديمة تعمل فى الاتجاه العكسى كبداية عملية على نحو كامل ويبين الشكل (١٩) أحد أنواع أفران الراكو الأسود التقليدي يجعل من الممكن الاستفادة من الإتحاد الطبيعى للفحم النباتى والهواء المندفع بقوة من خلال الفتحة (A).

يعمل الفرن باستخدام بعض الفحم النباتى الذى تم إشعاله مسبقاً، ويمكن إضافة بعض الفحم النباتى غير المشتعل حيث تشغل النار المنتشرة بفعل الهواء كل إضافة للفحم النباتى. ويضاف الفحم النباتى حتى يمتلئ جوف الفرن حتى يصل إلى غطاء الساجار Sagger ومن المهم إبقاء الفحم النباتى مرصوصاً أثناء الإحترق.

(1) Poor V. Henry, A Book Of Pottery, Sir Isaac Pitman and Sons Limited, London, England, 1958, p.174.
(2) Nelson C. Glenn, Ceramics A Potter's Hand Book, Op. Cit, p. 284.

فحم الكوك هو أحسن وقود يمكن استخدامه كبديل للفحم النباتي في النوع الثاني من الأفران التي يملأ جوفها بالوقود ومن مميزاته أنه اقتصادي وفعال في استخدامه بالإضافة إلى أنه منخفض القيمة بعض الشيء ويسهل الحصول عليه وما أن يتم الوصول إلى درجة حرارة مناسبة فيمكن البقاء عليها لعدة ساعات بمجرد الإهتمام البسيط بالتقليم والسد والتحريك.

يوضح التصميم (A) (شكل رقم ٢٠) نوع بسيط وفعال لفرن فحم الكوك والذي يمكن بناؤه بالطوب الأحمر والطوب الحراري ويتكون من حائط إسطواني من الطوب الأحمر شائع استخدامه مركب بدون ملاط ويصبح مستدق الطرف كلما أخذ في العلو.

يشيد الفرن حول الساجار Sagger حتى يترك فجوة قدرها ثلاث بوصات بين أعلى الساجار Sagger وجدار الفرن ويرفع الساجار Sagger نفسه عن الأرض ويوضع على ثلاث من الطوب الحراري الموضح بالرسم.

يبين (شكل ٢١) أن التصميم (B) هو فرن فحم الكوك متطور ذو ثقب مزدوج وذو مدخنة وهو تصميم جيد عندما تستخدم حجرة حرق كبيرة وتم بناؤه من ١١٥ طوب الأحمر شائع استخدامه وثلاث من الطوب الحراري. ويتكون التصميم (C) (شكل ٢٢) من أربعة منافذ لمسرب ومدخنة^(١).

يعد الفرن بالهواء عبر نفق تم شقه في مقدمة الفرن ويتكون الشق (الثقب) نفسه من جدار أفقي فاصل، ويتمدد داخل الفرن حتى منتصف الساجار Sagger ويمنع هذا ممر الهواء من أن يسد بالوقود ويضمن مخزون هواء للنصف الخلفي للفرن، ويحول هذا الجهاز البسيط دون تكوين "بقعة ساخنة أو باردة" في حجرة الحرق، ويجب إشعال الفرن بالخشب ويتم إضافة فحم الكوك ببطء بمجرد أن يتم إشعال نار شديدة، ويمكن استخدام مسدس البارافين حيث يزود بوسائل سريعة وفعالة للإشتعال والحصول على درجة الحرارة الأولية في هذا الفرن شكل (٢٣)، (٢٤).

ويمكن التحكم في درجة الحرارة خلال عملية الحرق من خلال الصمام البسيط بفتحة مخزون الهواء ومن خلال فتحة الهواء الإضافي الذي يوجد في المستوى الأساسي للفرن، تزداد فاعلية الفرن كثيراً بوجود مخزون هواء مندفعا بقوة إضافية مثل الذي ينشأ عن طريق الضاغطة أو المضخة.

عيوب أفران الخشب :

- ١- تلوث البيئي الناتج عن حرق الخشب اللازم لتوليد الحرارة.
- ٢- عدم التحكم بدقة في درجات الحرارة.

أفران الحديد Forge Kilns :-

أفران الحديد هي أكثر الأنواع استخداماً لأفران الراكو في الغرب وهي نسخة لأفران الفحم النباتي للراكو الأسود التقليدي، أكثر من أنواع الوقود الخشبية الشائعة، وتناسب أفران الحديد حرق الأعمال الصغيرة حيث تعرف هذه الأفران بحجمها الصغير وكفاءتها الملحوظة.

يتكون الفرن من صندوق يتم بنائه من طوب حراري، ويحتوي على ساجار Sagger ممتلئ بفحم الكوك ويجب أن يكون الساجار أقل عمقا من أنواع الأفران الأخرى وأن يكون ذا قطر صغير.

يمكن إشعال الفرن بخليط من الغاز والهواء، ويمكن أن يتوقف الغاز بعد الحصول على نار جيدة، أو بفحم الكوك المنقول من نار، ويجدد الهواء المندفَع بقوة النار بسرعة ويمكن أن يملأ الفرن بالوقود إلى مستوى المطلوب، ويجب استخدام هذا الفرن فقط بالاقتران مع نظام استخلاص هواء الحجرة.

يستخدم أحيانا مسدس اللهب الهواء لإنتاج لهب توجيهي ذو سرعة عالية وهو مثالياً لإتجاهه نحو مدخل النار أو ثقب الهواء لأي نوع من الأفران لزيادة سرعة الحرق وللرفع السريع لدرجة الحرارة الأولية، وللأفران المصممة خصيصاً لاستخدام مسدس اللهب كمصدر أساسي للحرارة، ويمكن الوصول إلى درجة حرارة الحرق بسرعة، فعندما يستخدم مسدس اللهب بالاتحاد مع فحم الكوك نصل إلى التحكم الدقيق في درجة الحرارة مع فقدان قليل منها أثناء نقل الأعمال الفخارية من الأفران^(٢).

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 92, 93 , 94.

(2) Ibid, p. 95.

٤. الأفران المستمرة :

توجد هذه الأفران في المصانع الصغيرة والتي تتميز بالإنتاج الكمي فهي تحقق فاعلية اكبر من الأفران ذات الغرفة واحدة، وهذا النوع من الأفران له عدة عيوب ترص عليها المشغولات وتتحرك على مراحل إلى داخل النفق المشتعل والحرارة في بدء النفق منخفضة وترتفع تدريجياً إلى أعلى درجة في وسطه ثم تهبط ثانية حتى تبرد تدريجياً وهي في طريقها للخروج منه.

الفرن المستمر ييسر عملية الرص وإخراج المشغولات لأنها تتم والباب مفتوح وما يحتاج إليه من اشتعال يقرب من نصف ما يحتاج إليه الفرن بغرفة واحدة يتسع لنفس كم المشغولات والاستفادة من هذه الأفران لأبعد حد ممكن يجب أن يستمر مشتعلًا بكامل قوته ليلاً ونهاراً ويعد ذلك من أهم عيوب هذه الأفران.

تحويل الأفران إلى فرن راکو Raku.

من الممكن حرق أعمال الراكو Raku في معظم تصميمات الأفران الكربائية أو بالغاز ولا تتطلب الأفران الصغيرة عادة أي تعديلات إلا حماية أرضية غرفة الحرق من جليزات الراكو المصهورة بواسطة رف الفرن حيث يدهن بطبقات عديدة من جليز يتكون من ٥٠% كاولين، ٥٠% فلنت مختلط بالماء للحصول على قوام الكريمة.

تعد أفران الراكو كبيرة الحجم غير اقتصادية ولكن يمكن استخدامها حسب رغبة الخزاف حيث أنها يمكن أن تستوعب العديد من الأعمال، ففي حالة استخدامها لعدد قليل من الأعمال يمكن تقليل حجم غرفة الحرق إلى الحجم الأكثر عملية من خلال طريقتين هما.

- أ- تتألف ببساطة بتقليل عمق الفرن بإدخال رف للفرن الذي يقوم على دعائم ذات شرفات تتناسب لمستوي حجم الأعمال الفخارية التي سيتم إحراقها.
- ب- تقليل عمق الفرن ولكن باستخدام الساجار Sagger كحجرة حرق، ويستخدم كحماية للفرن إذا تحطمت أحد الأعمال بداخله.

يوضح الشكل رقم ٢٥ طريقتين (أ ، ب) لتقليل حجم حجرة الحرق ذو الغطاء العلوي^(١).

يمكن تحويل الأفران ذات الغطاء الأمامي لأفران الراكو Raku من خلال استخدام صندوق الساجار Sagger والذي يوجد على رف مرتفع بداخل الفرن ولذلك يظل ثقب باب الفرن فعالاً (الشكل ٢٦ - أ)، تملأ مساحة مدخل الفرن المحاطة بالساجار Sagger بالطوب الحراري الشكل (٢٦-ب).

ينصح باستخدام الفرن الكهربائي المزود بجهاز يوقف التيار الكهربائي أوتوماتيكياً عندما يفتح باب الفرن وإذا لم يكن هذا الجهاز مزوداً بالفرن فيجب قطع التيار الكهربائي عن الفرن قبل فتحه، وينصح عند استخدام أفران الغاز أن تفتح الصمامات المنظمة للفرن قبل فتح حجرة الحرق لإدخال أو إزالة الأعمال فخارية.

أنواع أفران الراكو Raku اليابانية التقليدية :

تصنف تبعاً للأنواع الراكو الأسود أو الأحمر:

الراكو الأسود:

يحرق في درجات حرارة أعلى من الراكو الأحمر ويتم الحرق الثاني بسرعة شديدة في أفران فحم صغيرة ويتم الحصول على درجات حرارة عالية بوضع الفرن بحفرة تحت الأرض وتصميمات فرن الراكو الأسود تجعل من الممكن الاستفادة من الاتحاد الطبيعي للفحم النباتي والهواء المندفع بقوة، وينفذ الهواء من خلال أنبوبة، ويجب بناء مجموعة من منافذ إزالة الكربون النهائي من جدران الفرن الداخلية، لأفران الفحم النباتي القدرة على توفير درجات حرارة عالية نسبياً ويجب بناء هذه الأفران من طوب حراري شكل (٢٧).

الراكو الأحمر:

معدل حرق الجليز لا يحتاج إلى درجات حرارة عالية، وتحرق الأواني الخزفية بكميات صغيرة وبمعدل بطيء، وتم تصميم نوعي الأفران ليفتح ويغلق بسرعة، حيث يملأ حول الساجار بالفحم النباتي للحصول على حرارة مباشرة شكل (٢٨، ٢٩).

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 87.

يبين الشكل (٣٠) فرن راكو صغير الحجم لاستخدام الداخلى أو الخارجى، ويبدأ الحرق باستخدام خليط من الهواء والغاز أو بالتبادل مع مسدس لهب البارفين، ويتم بناء الفرن من الطوب الحرارى، ويتكون حامل الأسطح ومنصة الحرق ومحول اللهب من قطع من رف الفرن، ويجب وقف النار قبل فتح الفرن.

يبين الشكل (٣١) أنواع من أفران الراكو التقليدية القابلة للنقل، ويستخدم هذا التصميم اسطوانة زيت كهيكل ويتم تغطيته بطوب مقاوم لدرجات الحرارة، ويستخدم خليط من الهواء والغاز كوقود للحرق، ويستخدم مسدس لهب البارفين كبديل لمصدر الحرارة.

تقنيات ومميزات فرن الراكو :

استخدم الخزافيون الغربيون معظم تقنيات فرن الراكو الأسود والأحمر، ويمكن اختصارها كما يلى :-

- ١- أن يكون الفرن ذو حجم صغير.
- ٢- استخدام أى نوع وقود فى الحرق الأول على أن يكون مناسب، واقتصادى.
- ٣- أن يتميز الفرن بكفاءة حرارية عالية لكل وحدة وقود.
- ٤- التحكم الجيد فى غرفة الحرق من حيث سهولة الفتح والغلق بأقل معدل للحرارة المفقودة.
- ٥- وجود عازل حرارى جيد لتجنب فقد الحرارة من خلال جدران الفرن، مما يسهل العمل بالقرب من الفرن.
- ٦- احتوائه على وسائل لملاحظة الأعمال أثناء الحرق.
- ٧- احتوائه على وسائل للتحكم فى درجة الحرارة.
- ٨- إمكانية تعويض الحرارة المفقودة فى أسرع وقت ممكن.
- ٩- سهولة تعديل الفرن حسب الحاجة.
- ١٠- بناء الفرن بتكلفة قليلة وبسيطة.

غرفة الحرق :-

تتكون غرفة الحرق من صندوق ذو غطاء يتحمل درجات الحرارة العالية يعرف بالساجار Sagger، وتم بناؤه بشرائح من خليط مكون من الطين الحرارى والرمال، كما يمكن بناءه من طينات الراكو الأسود أو طينات الساجار، ويمكن إضافة النشارة الخشب إلى الطين لتسمح بزيادة لاختراق الحرارى لجسم الساجار، يجب أن يأخذ غطاء الساجار شكل القبة وأن يعلوه مقبض كبير والذى يسمح بحمله بسهولة، ويصمم غطاء الساجار بحيث يكون المقبض منحوتا فى الكتلة الرئيسية بدلاً من لصقها به، ويزود الغطاء بفتحة يبلغ قطرها واحد بوصة لتسمح للخزاف بان يشاهد الأعمال داخله، وفى بعض الأحيان تزود الفتحة بسدادة ويثقب ثقبان صغيران إضافيان فى الغطاء للحذر من كسر المقبض من غطاء الساجار ويمر مقبض سلكى من خلال الثقبان حسب الحاجة.

يتراوح حجم القطر الداخلى للساجار بين ٨ : ١٥ بوصة، ويعتمد الحجم على نوع الفرن وتقنيات الحرق المستخدمة وعادة ما يكون طول الساجار ثلثى عرضه ونصف من الداخل، وتحتوى جدران الساجار على فتحات يختلف قطرها تبعاً لنوع الراكو، فيكون قطرها كقطر قلم الرصاص بالنسبة للراكو الأسود فى أفران الفحم النباتى، وفى التصميمات الأخرى يزداد قطرها ليصل إلى واحد ونصف بوصة من الداخل، ويوضح الشكل (٣٢) طريقة تشكيل الساجار بالشرائح، الشكل (٣٣) تصميمان مختلفان لشكل الساجار، والشكل (٣٤) طريقة نحت غطاء الساجار^(١).

يجب أن يربط الساجار بسلك مقاوم حرارياً بعد أن يتم حرق الفخار قبل التزجيج وذلك لاستمرار استخدام الساجار حتى بعد أن تشقق جدرانه وهو أمر شائع الحدوث.

طرق رؤية الأعمال داخل غرفة الحرق :

١. تستخدم أنابيب من المعدن درجة إنصاره أعلى من الطين المستخدم، أو من الطين الحرارى بحيث يمرر أحد طرفى الأنبوب خلال ثقب الموجود بجدار الساجار والطرف الآخر يمرر من الجدار الخارجى للفرن.
٢. عمل ثقب مركزى كبير فى غطاء الساجار ويصنع له سدادة، وباستخدام خطاف يمكن تحريك السدادة لرؤية الأعمال، ويستخدم مجموعة خاصة من الملاقيط لرفع غطاء الساجار بدون كسره.

(1) Ibid, p. 89.

طرق توليد الحرارة في غرف الحرق:

هناك طريقتين لتوليد الحرارة في غرفة الحرق والأفران الأخرى وهي:
النوع الأول : تتولد الحرارة في الفرن من خلال حرق الوقود في حجرة الوقود الخارجية (شكل ٣٥).
النوع الثاني : تتولد الحرارة من حرق الوقود الموجود داخل الفرن المتجمع حول الساجار Saggars (الشكل ٣٦).

وقد شاع استخدام الأفران تجمع بين الطريقتين ووجد أنها فعالة جداً.

تعينة ورص الأعمال داخل الفرن:

"رص الأعمال داخل الفرن له أهمية خاصة ويجب أن يكون له خطة خاصة ومتقنة لتلافي الإلتواء والشروخ أو تقليلهما إلى أدنى حد، رص أعمال الفخار تختلف عن رص القطع الرقيقة التي تحتاج إلى أن توضع على بلاطة (رف) من الطين النيء من نفس نوع الطين المصنوع منها العمل حتى نضمن عدم وجود تفاوت في نسبة الانكماش، وأيضاً ذلك يختلف عن رص أعمال الخزف الحجري أو البورسلين"^(١).

أعمال النحت الخزفي غالباً ما ترص داخل الفرن بمساند من الطين غير مسواه (نيئة) لتفادي الانكماش العالي وذلك إذا كانت مستندة على كعبها ولكنها عادة ما تستند التماثيل بالقماش وتوضع على قرص نيء، وتسند الأعمال داخل الفرن بواسطة سندات مصنوعة من الطين المحروق حتى تتزن الأعمال دون الإرتكاز على جانب محدد مما يشوه السطح وخاصة المطلق بالجليز^(٢).

حتى نحصل على أكبر مكان داخل الفرن يتم رص الأعمال الصغيرة داخل الأعمال الكبيرة مع مراعاة ترك واحد بوصة على الأقل بين الأعمال ومصدر الحرارة حتى لا تلتوى الأعمال تجاهه.

تنكمش جميع الطينات أثناء عملية الحرق وتتفاوت نسبة الانكماش من نوع طين لآخر فالطينات الخشنة مثل التراكوتا تنكمش بنسبة ٤% من طولها وهي نفس النسبة التي تنكمش بها الطينات الحمراء مثل الأسوانلي أما طين الكرات فهي تنكمش بعد التسوية بنسبة تتراوح ما بين ٦ : ١٣% من حجم العمل ولذلك يجب حساب نسبة الانكماش عند التشكيل.

تقاس درجة الحرارة في الفرن بواسطة البارومتر وذلك لعدم وجود ضوابط دقيقة في معظم الأفران المستخدمة ولكن تذود الأفران الكهربائية الحديثة بمقاييس لدرجات الحرارة داخل الفرن ولكنها باهظة الثمن ولذلك يمكن استخدام البارومتر في الأفران البسيطة الأخرى، فمن الضروري في أي عملية تسوية معرفة درجة حرارة الفرن حتى يستطيع الخزاف إيقاف الحرارة في الوقت المناسب تماماً ولكن ليس من السهل فتح الفرن وفحص مدى تقدم التسوية ولهذا يستخدم المخروط الحراري^(٣).

(1) ف.ه. نورتن: مرجع سبق ذكره، ص ٦١.

(2) Rada Pravoslav, Ceramic Techniques, Op. Cit, p. 178, 179.

(3) Nelson C. Glenn, Ceramics a Potter's Hand Book, Op. Cit. p. 278.

طرق قياس درجة الحرارة في الفرن :

- ١- استخدام مقياس للحرارة (الترمومتر) والمسمى بالبيرومتري وهو يعطى قراءة مباشرة لدرجة الحرارة.
- ٢- استخدام مخلوط قابل للانصهار يسمى بالمخروط البارومتري والذي يتم انصهاره عند الوصول إلى درجة حرارة معينة^(١).
- ٣- استخدام النماذج التجريبية : وهي عينات صغيرة تؤخذ من الفرن من وقت إلى آخر خلال عملية التسوية.

كلما سويت المواد الخزفية إلى درجات حرارة أكثر ارتفاعاً تكونت كمية أكبر من الزجاج ، وتستمر القطعة في الانكماش وتصبح أكثر كثافة وقد ينصهر العمل ويتشوه.

المدى الحراري المحصور بين تصلب المادة الكافي وبين انصهارها وتشوهها هو مدى كبير للكثير من المواد ومن ناحية أخرى نجد أن المواد الغنية كربونات الكالسيوم تتحول بسرعة من نقطة التماسك المناسب إلى نقطة الانصهار ولذلك تتطلب هذه المواد تحكماً تاماً في درجة الحرارة.

من المهم معرفة درجة الحرارة المناسبة لتسوية المادة والفترة الزمنية المناسبة لتسويتها عند درجة حرارة معينة ومنها نجد أن الفترة الزمنية تتناسب عكسياً مع درجة الحرارة أي أنه كلما زادت فترة التسوية قلت درجة الحرارة والعكس صحيح والجليزات مثلها مثل الطينيات فهي تسوى عند درجة حرارة معينة فإذا تم تسويتها عن درجة حرارة أقل تظهر قليلة البريق وغير مستوية السطح، وإذا زادت تسويتها إلى انصهار الجليز وسيلانه وجريانه على العمل.

تختلف المدة الزمنية اللازمة لتسوية الجليز من نوع لآخر وذلك تبعاً لتركيب ونوع الجليز ويتطلب ذلك تحكماً دقيقاً للفترة الزمنية حتى إلى درجة الحرارة المطلوبة للتسوية ودرجة الحرارة النهائية التي يتخلص الجليز من الفقاعات ومن ثم يعتبر الوقت عاملاً مهماً جداً في تسوية الجليز.

جدول (٦٨): يبين العلاقة بين الوقت ودرجات الحرارة.

| الوقت عند أقصى درجة حرارة | أقصى درجة حرارة للوصول إلى انعدام المسامية |
|---------------------------|--|
| ١٠ دقائق | ١٢٢٥ م° |
| ١٠٠ دقيقة (١,٧ ساعة) | ١٢٠٠ م° |
| ١٠٠٠ دقيقة (١٧ ساعة) | ١١٧٥ م° |
| ١٠٠٠٠ (١٦٧ ساعة) | ١١٥٠ م° |

فيما يلي جدول (٦٩): يبين درجة انصهار بعض المعادن^(٢).

| المادة | درجة الانصهار |
|--------------|---------------|
| - القصدير | ٢٣٢ م° |
| - الألومنيوم | ٦٦٠ م° |
| - النحاس | ١٠٨٣ م° |
| - النيكل | ١٤٥٥ م° |
| - البلاتين | ١٧٧٥ م° |

أولاً: البارومترات.

هو جهاز يستخدم لقياس درجة الحرارة داخل الفرن ويستخدم للقياس درجات أعلى من ٤٠٠ م° (فيما أقل يستخدم الترمومتر الزئبقي ، ينصهر الزئبق عند ٤٠٠ م°) ، هناك أنواع كثيرة من البارومترات ولكن سنخصص بالذكر الإزدواج الحراري^(٣).

(1) Rada Pravoslav , Op.Cit,p 181.

(2) ف.هـ نورتن: المرجع السابق، ص ٢١٤، ٢١٥.

(3) ف.هـ نورتن: المرجع السابق، ص ٢١٤.

المزدوجات الحرارية:

يتكون المزدوج الحراري من سلكين غير متشابهين ملحومين معا عند إحدى النهايتين ، وتوضع النهاية الملحومة المعروفة باسم الوصلة الساخنة في الفرن وتوصل النهايتان الحراريتان بجهاز يحدد درجة الحرارة ، ويمكن أن يكون المزدوج الحراري مصنوع من سبيكتين من الكروم ويمكن أن تكون الأسلاك مكشوفة أو موضوعة داخل أنبوب من الصلب الذي لا يتأثر بدرجات الحرارة حتى ٢٥٠°م.

يمكن أن تكون السبائك من البلاتين وتوضع الأسلاك في أنبوب من البورسلين وذلك لقياس درجات الحرارة شديدة الارتفاع وتستخدم مزدوجات سبائك البلاتين في حالة درجات الحرارة المرتفعة عن ١٢٥٠°م.

عندما ترتفع درجة حرارة الوصلة الساخنة للإزدواج الحراري ، فإنها تعمل كبطارية وتنتج جهداً صغيراً يزيد بزيادة الحرارة، ولكل نوع من أنواع المزدوجات جهده الحراري الخاص المميز له.

ثانياً المخاريط البارومترية:

المخاريط هي أبسط طريقة لمعرفة درجة حرارة التسوية وأقل الطرق تكلفة هي استخدام المخاريط البيرومترية وهي عبارة عن أهرامات من مادة خزفية مصنوعة من سلسلة متدرجة بحيث أنها عند درجة حرارة معينة وزمن معين تنصهر وتنتهي شكل (٣٧)، وهي مخاريط لا تقيس درجات الحرارة قياساً مطلقاً ولكنها تقيس درجات الحرارة مع الزمن^(١).

من مزايا المخاريط أنها قلما تخطئ وتمكن الخزاف من تكرار عمليات تسوية ناجحة وقليلة التكاليف ويسهل قراءتها والتعامل معها ولكنها لا تصلح للدلائل الحرارية في جو مختزل قوى داخل الفرن ويستخدم بدلاً منها البيرومترات^(٢).

جدول (٧٠): يبين أرقام المخاريط المستخدمة في الحرق وما يعادلها بالدرجات المنوية وفهرنهايت واهم العمليات المصاحبة لدرجات الحرارة^(٣):

| رقم المخروط Cone. | درجة منوية Centigrade | فهرنهايت Fahrenheit | لون النار ^(٤) | العمليات المصاحبة |
|----------------------|--------------------------|------------------------|-----------------------------|--|
| ٠٢٢ | ٦٠٥ | ١١٢١ | أحمر خفيف | بدء خروج ماء المسام |
| ٠٢١ | ٦١٥ | ١١٣٩ | أحمر خفيف | خروج ماء المسام |
| ٠٢٠ | ٦٥٠ | ١٢٠٢ | أحمر خفيف | خروج ماء المسام |
| ٠١٩ | ٦٦٠ | ١٢٢٠ | أحمر خفيف | خروج ماء المسام |
| ٠١٨ | ٧٢٠ | ١٣٢٨ | أحمر داكن | انتهاء خروج ماء المسام |
| ٠١٧ | ٧٧٠ | ١٤١٨ | أحمر داكن | حرق المواد العضوية |
| ٠١٦ | ٧٩٨ | ١٤٦٣ | أحمر داكن | حرق المواد العضوية |
| ٠١٥ | ٨٠٥ | ١٤٨١ | أحمر داكن | حرق المواد العضوية |
| ٠١٤ | ٨٣٠ | ١٥٢٦ | أحمر داكن | حرق المواد العضوية |
| ٠١٣ | ٨٦٠ | ١٥٨٠ | أحمر مائل إلى الأحمر الفاتح | انتهاء المواد العضوية |
| ٠١٢ | ٨٧٥ | ١٦٠٧ | أحمر مائل إلى الأحمر الفاتح | حرق الجليزات المنخفضة - جليزات اللاستر |
| ٠١١ | ٨٩٥ | ١٦٤٣ | أحمر مائل إلى الأحمر الفاتح | جليزات الراكو |
| ٠١٠ | ٩٠٥ | ١٦٦١ | أحمر مائل إلى الأحمر الفاتح | جليزات الراكو |
| ٠٩ | ٩٣٠ | ١٧٠٦ | أحمر مائل إلى الأحمر الفاتح | جليزات الراكو |
| ٠٨ | ٩٥٠ | ١٧٤٢ | أحمر فاتح | جليزات الراكو |

(1) Poor V. Henry, Op. Cit, p. 178.

(2) ف. هـ نورتن: المرجع السابق، ص ٢١٥.

(3) Poor V. Henry, Op. Cit, p. 180.

(4) Rada Pravoslav, Op. Cit, p. 182.

| رقم المخروط Cone. | درجة مئوية Centigrade | فهرنهايت Fahrenheit | لون النار | العمليات المصاحبة |
|----------------------|--------------------------|------------------------|-----------------------------|---|
| ٠٧ | ٩٩٠ | ١٨١٤ | أحمر فاتح | نضج جليزات الراكو |
| ٠٦ | ١٠١٥ | ١٨٥٩ | أحمر فاتح | حرق الخزف الأحمر |
| ٠٥ | ١٠٤٠ | ١٩٠٤ | أحمر فاتح | جليزات الرصاص المنخفضة بعض جليزات الراكو |
| ٠٤ | ١٠٦٠ | ١٩٤٠ | أحمر مائل إلى البرتقالي | الماجوليكا |
| ٠٣ | ١١١٥ | ٢٠٣٩ | أحمر مائل إلى البرتقالي | حرق مينا القصدير |
| ٠٢ | ١١٢٥ | ٢٠٥٧ | أحمر مائل إلى البرتقالي | الطينات الأرضية |
| ٠١ | ١١٤٥ | ٢٠٩٣ | أحمر مائل إلى البرتقالي | الطينات الأرضية |
| ١ | ١١٦٠ | ٢١٢٠ | برتقالي حتى البرتقالي المضي | الطينات الأرضية |
| ٢ | ١١٦٥ | ٢١٢٩ | برتقالي حتى البرتقالي المضي | الطينات الأرضية |
| ٣ | ١١٧٠ | ٢١٣٨ | برتقالي حتى البرتقالي المضي | بدء نضج الخزف الحجري |
| ٤ | ١١٩٠ | ٢١٧٤ | برتقالي حتى البرتقالي المضي | بدء نضج الخزف الحجري |
| ٥ | ١٢٠٥ | ٢٢٠١ | برتقالي حتى البرتقالي المضي | بدء نضج الخزف الحجري |
| ٦ | ١٢٣٠ | ٢٢٤٦ | أصفر - أبيض | نضج الخزف الحجري |

ثالثاً: استخدام النماذج التجريبية (العينات).

هذه الطريقة تدل الخزاف على حالة قطع الخزف وهي بداخل الفرن في أي وقت من الأوقات وهي طريقة بسيطة، وتقيد بصفة خاصة عندما يكون مدى التسوية غير معروف على وجه الدقة^(١).

الأفران الحديثة عادة ما تزود بجهاز تحكم في درجة الحرارة إلى جانب دلالاته عليها ويعمل هذا الجهاز أيضاً على تثبيت درجة الحرارة عند درجة معينة ويحتفظ بها لفترة زمنية معينة ثم يقفل الفرن بعدها آلياً وتوجد هذه الأجهزة عادة في الأفران الكهربائية.

الفرن الكهربى يكون مقارباً للجو الطبيعى وهو ٢٣,٢% أكسجين و ٧٦,٨% نيتروجين بالوزن ، أما الفرن الغاز أو أفران الوقود فيكون جو الفرن يحتوى على ٨٨% نيتروجين و ٦% ثانى أكسيد الكربون و ٦% أكسجين بالوزن وتعرف هذه الظروف باسم الشعلة المؤكسدة.

يستطيع الخزاف الذى لديه خبرة بالأفران وعمليات الحرق أن يتعرف على جو داخل الفرن من لون اللهب فاللهب الأصفر الباهت يدل على جو مؤكسد واللهب الأبيض المائل إلى الزرقة يدل على حالة مختزلة، وكان الخزافين القدماء يضعوا قطعة من الخشب الجاف فإذا احترقت دل ذلك على وجود أكسجين نقى أما إذا تفحمت فكان الهواء مختزلاً داخل الفرن.

(1) ف. هـ نورتن: المرجع السابق، ص ٢١٦.

الباب الرابع

دراسات تحليلية وتطبيقية

الفصل الأول
نبذة عن أهم الفنانين العالميين المشتغلين بالراكو
وتحليل بعض الأعمال

الفنان بول سولدنر Paul Soldner.

وليام ك. ترنر William K. Turner.

هال ريجر Hal Riegger.

واين هجبي Wayen Hagby.

شيجمي Shigemie.

ستيفن وسوزان كيمينفى Steven And Susan Kemenyffy.

جون مارتن Jaun Martin.

ورن جلبرتسون Warren Gilbertson.

كرستين كوكنجهام Christien Kokengham.

أندرية ليز Andree Liez.

آنى مايسون Annie Maisson.

هناك العديد من الفنانين الذين اشتغلوا بالراكو واثروا هذا الفن بالإضافة الهامة التي قامت على تحديث وتطوير تقنياته التي أبهرت العالم والخزافين ولاسيما خزافي الراكو اليابانيين، وقد تكون للصدفة دوراً مهماً في عمليات تطوير الراكو إلا أن هؤلاء الفنانين استمروا في محاولات التجريب للوصول إلى ما نراه الآن دون الالتفات إلى مخاطر الراكو ومما يسببه من أضرار التي تلحق المشتغلين به، إلا أن شغفهم بهذا الفن وعشقهم لمفاجآته التلقائية لم تترك المجال للتفكير في شيء غير الراكو وما يثيره في النفس من حالات إثارة وتأمل ودهشة، ففي كل مرة يطبق تقنيات الراكو تظهر نتائج غير متوقعة حتى إذا استخدمت نفس الجليزات حيث تقوم النار برسم الألوان في تجدد مذهل يأسر الأبصار.

فيما يلي عرض لأهم الفنانين المتميزين في هذا المجال الذين أضافوا لتقنيات فن الراكو في العصر الحديث:

١ - بول سولدر Paul Solder :

أهم فناني الراكو الذي أهتم بأن يكتشف اتجاه فني جديد وليس مجرد إحياء هذا الفن، وقاده اهتمامه بالأواني التي تتسم بصغر الحجم النسبي والنعومة والهشاشة مما دفعه إلى أن يسلك العديد من المسالك الفنية التي مكنته من اكتشاف الكثير من النواحي الفنية والجمالية في الراكو التي استفاد بها معظم المشتغلين بهذا المجال^(١).

كان سولدر في بداية الإشتغال بصنع عمل الراكو كانت معلوماته مستقاة من الفنان الخزاف برنارد ليتش ، ثم قام بتطوير اللون في محاولة لتحسين القيم الجمالية واللونية للراكو، وبدء الاحتكاك الحقيقي عندما قام سولدر بإلقاء محاضرة بإحدى الجامعات بولاية كاليفورنيا وطلب منه الطلاب بإلقاء الضوء على جوانب محددة وأدى ذلك لإجراء تجربة للراكو في فناء كلية الفنون الجميلة، وقد صنعوا إناء من الخزف الحجري وفنجانين من الفخار واستخدموا جليز ابتكره ليتش، وعند الانتهاء من عملية الحرق الأولى والتي تمت بنجاح قاموا بعمليات ما بعد الحرق في مياه بركة الصيد لتبريد الأنية وظهرت بعض المشكلات التي قد ذكرها ليتش في كتابه وهي أن ألوان الجليز مبهرجة بشكل زائد والطين المستخدم رخو، ومنها بدا سولدر التعامل والاندماج مع فنون الراكو حيث قام بحرق عمل آخر واختزاله في أوراق نبات الزينة بهدف خلق مناخ صالح لاختزال الألوان وقد حصل في نهاية العمل على نتائج مرضية ، وأدت هذه الصدفة إلى إنتاج أول محاولة تجرى فيها عملية الاختزال خارج الفرن أو اختزال الألوان في فنون الراكو^(٢).

من أهم الأعمال المنفذة للفنان بول سولدر شكل (٤٠) وهما عملان عبارة عن مجموعة من الشرائح متمثلة في تكوينات في هيئة مفتوحة قام الفنان بالتشكيل على عجلة الخزاف ثم بدء تغيير الشكل مما يتناسب مع فكرته فاعتمد الفنان في هذا العمل على ملامس والألوان المتنوعة على الشرائح عن طريق فرد قطع من القماش والخيش على الشكل فتأخذ الملمس الموجود بها فإضفى ذلك على الشكل تأثيرات ملمسية ذات قيمة جمالية واستخدام الفنان بعض الصبغات الملونة والأكاسيد، اعتمد في بنائه على الشرائح وعالج السطح بالملامس المتنوعة عن طريق المستويات المختلفة وبعض البصمات التي تظهر على السطح .

وفي الأشكال رقم (٤١ ، ٤٢ ، ٤٣) استطاع سولدر أن يقدم مجموعة من أعمال النحت الخزفي ساندت تقنيات الراكو حلولها التشكيلية واللونية ، وفي شكل (٤٤) قدم سولدر عمليتين من الراكو الأبيض وقد أظهر التباين اللوني التضاد بين الأبيض والأسود قيمة لونية مميزة وجذابة.

عمل كثير من الفنانين في مجال الراكو ومن أشهرهم:

- وليام ك. ترنر William K. Turner.
- هال ريجر Hal Riegger.
- جين جريفث Jean Griffth .
- واين هجبي Wayne Higby.
- شيجمي Shigemie.
- جون مارتن Jaun Martin.
- ستيفن وسوزان كيمينيفي Steven And Susan Kemenyffy.
- ورن جلبرتسون Warren Gilbertson.
- آنى مايسون Annie Maisson.

(1) Branfman Steven ,Op. Cit, p. 13-14.

(2) Christopher Tyler, Op .Cit, p. 150.

٢- وليام ك. ترنر William K. Turner :

أهتم بتقنيات الراكو أثناء دراسته، وعمل ترنر على تطوير تقنيات الصب السائل أثناء اشتغاله بمصنع القرميد بشمال فلوريدا، ونالت أعماله شهره وإعجاب على الصعيد الفنى والعام، وقام ترنر بتطوير تقنيات الجليز الكرسالى وجليزات الراكو وطبق على معظم أعماله جليز النحاس المطفئ والتي تميزت بتنوع لوني فريد.

فى الشكل (٤٥) قدم ترنر عمل نحت خزفى على شكل سمكة وجاءت حلول الراكو اللونية مكملية للحلول التشكيلية للزعانف وذيل السمكة ، والشكال (٤٦، ٤٧، ٤٨) هى مجموعة من بلطات خزفية استخدم ترنر معالجات الراكو بمثابة ريشة ألوان ترسم طيور ونباتات وحيوانات فى تنوع لوني مبهر وقد أظهر التضاد اللوني بين الأبيض والألوان القاتمة قيمة لونية مميزة، وبالإضافة إلى ملمس الكريكية بلونه الأبيض على حواف البلطات بمثابة إطار للعمل.

وفى الشكل (٤٩) عبارة عن بورتريه فرعونى بجليز النحاس المطفئ جاءت فيه درجات اللون الأحمر والبرتقالى متعاقبة مع درجات الأزرق فى تدرج لوني رائع مما اكسب العمل قيمة لونية فريدة.

والشكل (٥٠) عبارة عن امرأة جالسة فى وضع القرفصاء ويظهر العمل براعة فى التشكيل والتنوع اللوني حيث تتغير ألوان العمل بتغير زوايا رؤيته، والعمل منفذ بجليز النحاس المطفئ أيضاً.

٣- هال ريجر Hal Riegger :

قد قام كلا من ريجر وجين جريفث بالاشتغال بآنية الراكو فى أمريكا فى نفس الوقت الذى اشتغل به سولندر ولكن لم يكن لهم نفس تأثير سولندر على فنون الراكو فى أمريكا^(١).

عمل ريجر بتدريس الراكو فى مدرسة الفنون العليا فى ديراسل Deerisle بولاية " مين " وقد ذكر ذلك فى مجلة Ceramics Monthly ، وقدم ريجر تجاربه بمعالجة الآنية الفخارية بعد تمام حرقها فى أواخر الأربعينات من القرن الواحد والعشرين، وقد ألف كتاباً عن الراكو بعنوان "فن الراكو وتقنياته"^(٢) "Raku Art And Teachikque"، وكان ريجر يتميز بالنشاط فى إلقاء الدروس العملية لصناعة الآنية الفخارية وفق لأسلوب الراكو، فقد ساهم بجدية فى نشر هذا الفن، ولكنه كان مهتماً باستخدام التقنيات التقليدية للراكو اليابانى التقليدى فأيد استخدام أفران الخشب والفحم وطرق التشكيل التقليدية اليدوية البسيطة وذلك عند تدريسه للراكو فى مدرسة هاى ستاك مونت Haystack Mountain School Of Crafts.

وقد بدأ ريجر العمل بتقنيات الراكو منذ عام ١٩٤٨ أى قبل ١٢ عام من سولندر وذلك لحرصه الشديد ودقته فى العمل وقد أفاد ريجر المشغلين بالراكو من خلال أبحاثه واقتصر أعماله على مجموعة من آنيات الراكو تحاكي الآنيات اليابانية التقليدية.

٤- واين هجبي Wayen Hagby :

من أهم الفنانين الخزافين الذين تناولوا الفراغ كعنصر أساسى فى عملية تشكيل أعمال النحت الخزفى، وفى الشكل (٥١) قدم الفنان مجموعة من الأعمال تميزت بحلولها التشكيلية الهندسية، وعلى الرغم من صغر حجم هذه الأعمال لكن الحلول التشكيلية واللونية وعلاقتها بالفراغ أظهرت الأعمال وكأنها بوابات تصلح لأن تكون عملاً ميدانياً ضخماً، ونجح الفنان بأن يؤكد التباين اللوني فى أعماله، والحصول على اللون الأبيض الهادئ.

٥- شيجمى Shigemie :

عمل الفنان شيجمى على مجموعة من الأعمال تربط بين الراكو الأمريكى والفن اليابانى حيث قدم تقنيات الراكو الأمريكية على مجموعة من أعمال النحت الخزفى تمثل الزى اليابانى التقليدى ، وأيدت ألوان الراكو النقوش والحلول التشكيلية فى العمل شكل (٥٢)، كما قدم شيجمى مجموعة من الآنيات اليابانية التقليدية نفذت بألوان الراكو الأمريكى شكل (٣٥).

(1) Branfman Steven, Op. Cit, p.13-14.

(2) Rigger Hal, Raku Art and Technique, Op. Cit, p. 55.

٦- ستيفن وسوزان كيمينفى Steven And Susan Kemenyffy :

يعد ستيفن كيمينفى من أهم الخزافين المعاصرين الذين ارتكزوا فى أعمالهم على استخدام طرق الراكو التقليدية فى التشكيل والحرق، إلا أنه قام بتطوير أسلوب الراكو الخاص به من خلال تعامله من فن الراكو لأكثر من ستة عشر سنة وكون مع زوجته سوزان ثنائيا فنياً رائعاً على الرغم من اختلاف مجالهما الفنى حيث كانت تعمل بالطباعة ومنها قد دمجا مهارتهما بتقنيات حريق، وقد قاما بإنتاج أعمال تتميز بالطابع التذكارى وكبر الحجم وثناء أسطحها الملونة وتنوعها ما بين أشكال ذات القواعد، والأشكال شبه المسطحة والتي تستخدم كمعلقات.

تقول سوزان: "إننا لا نناقش ما يقوم به كلاً منا، فى أى مرحلة من مراحل إبداع العمل وأنى لا اعرف مسبقاً طبيعة الأشكال التى ستدخل من باب الاستوديو حيث أبدا فى زخرفة سطحها عن طريق الرسم بصورة مباشرة وبتلقائية، مع التأكيد على التفاصيل ذات الأبعاد الثلاثية للقطع المختلفة" (١).

تميزت زخارفها بصور النساء والزخارف النباتية والأزهار وموضوعات رئيسية وإضافة فى معظم رسوماتها، باستخدام الجليزات متنوعة الألوان كدرجات اللون الأبيض التى تتفاوت بين الشفافية والإعتام كما يشمل أيضاً قوس قزح المتألقة وعدد من ألوان النحاس اللامعة والألوان السوداء وأن كان يلاحظ ندرة استخدام الجليز الأزرق والأخضر.

قام كيمينفى بابتكار مخلوط طينى للراكو يتحمل الصدمة الحرارية وسماه مخلوط طين راکو كيمينفى وذلك بعد تعرض معظم الأعمال للكسر بسبب عدم تحملها للصدمة الحرارية واعتمد فى تركيب هذا المخلوط على الجروج و الطينيات الحرارية، وقد اكتشف الجو المناسب لاختزال أعمالهم وذلك عن طريق عمل حفرة تحت سطح الأرض ومبطنة بالكرتون وهو المصدر الأساسى لإنتاج الدخان (تستخدم أوعية الاختزال للأعمال الصغيرة نسبياً) وينتج عن احتراق الكرتون (الورق المقوى) لون رمادى لا يتصف بالشدة أو الضعف.

٧- جون مارتن Jaun Martin:

قدم الفنان جون مارتن مجموعة من الأعمال تمثل تمثال فينوس الأغريقى ولكن برؤية جديدة نفذها بألوان الراكو التى جاءت مميزة لهذه الأعمال ومساندة للحلول التشكيلية لطيات القماش، وقد استخدم الفنان أكثر من جليز فى العمل الواحد، كما أهتم الفنان مارتن بإظهار الملامس وتأكيداها فى العمل ولاسيما الكريكية والتجزيعات التى ظهرت وكأنها ومضات ضوئية مما أثر على انعكاس الإضاءة والرؤية اللونية للعمل، وكانت الألوان متداخلة بين الأبيض والأحمر بدرجاته والذهبى والفضى، بالإضافة إلى الألوان الناتجة عن التنوع اللونى لجليز النحاس أشكال (٥٤، ٥٥، ٥٦).

٨- ورن جليبرتسون Warren Gilbertson .

يعد أول خزاف قدم الراكو التقليدى إلى الولايات المتحدة حيث عاش فى اليابان من عام ١٩٣٨ وحتى عام ١٩٤٠ وعند عودته إلى الولايات المتحدة عقد معهد الفن بشيكاغو معرضاً كبيراً لأعماله والتى تضمنت أعمالاً نفذت بتقنيات الراكو التقليدى، وفى عام ١٩٤٢ قدم جليبرتسون بحثاً لجمعية الخزف الأمريكى أثناء انعقادها السنوى بين فيها عمليات الراكو والجليزات المستخدمة وأهم أنواع الأفران كما أشار إلى الأهمية الثقافية والتاريخية التى ينبثق منها الراكو، فعرض تقنيات الركو على أنها أسلوب شيق يجذب انتباه الخزافين المبتدئين.

٩- كرسيتين كوكنجهام Christien Kokengham:

قدمت الفنانة كرسيتين كوكنجهام مجموعة من أعمال النحت الخزفى تميزت بأظهار القيم الجمالية الملمسية بجانب ألوان الراكو، ويوضح الشكل (٥٧) عمليتين يمثل الأولى منها رؤية تجريدية لقاع البحر وجاءت الملامس ثلاثية الأبعاد لتفتح رؤيا فراغية وأبعاد جديدة بالإضافة إلى ألوان الراكو التى تدرجت بين النحاسى المطفئ مع درجات من اللون الأزرق فى تناغم لوني هادئ، والآخر يمثل حلولاً تجريدية لسمكة وجاءت ألوان الراكو الداكنة التى تتدرج من الأسود وحتى الذهبى على حواف العمل لتحدد الشكل الخارجى له، وداخله قدمت الفنانة حلولاً ملمسية تحاكي قاع البحر.

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 18.

١٠- أندريه ليز Andree Liez :

تأثرت أعمال الفنان أندريه ليز بجماليات الشكل النحتي بشدة سواء التي نفذت بتقنيات الراكو أو التراكوتا، وقد أهتم الفنان بإظهار الشكل النحتي على أعماله وجاءت ألوان الراكو هادئة تشبه ألوان الطين المحروق، والشكل (٥٨) عبارة عن امرأة واقفة نفذها بحلول تشكيلية مميزة ومتزنة، وجاء الملمس ناعم في معظم مساحات العمل مما أثر على انعكاس الضوء على السطح وأوضح التباين بين البارز والغائر.

والشكل (٥٩، ٦٠) يمثلان حلولاً مبتكرة لمعالجات التشكيلية لامرأتين جالستين، واهتم الفنان بالكتلة وعلاقتها بالفراغ مما أكد على الحركة والانسيابية في العمل، وجاءت ألوان الراكو الهادئة لتؤكد رؤية الفنان.

١١- آنى مايسون Annie Maisson :

قدمت الفنانة عمل نحت خزفي نفذ بتقنيات الراكو لامرأة جالسة في وضع القرفصاء، وقد جاءت الكتلة متعاقبة مع الحلول الفراغية التي أكدت حلوله التشكيلية، وظهرت ألوان الراكو هادئة وتتنوع في درجاتها من البنّي المحمر والبنّي المحروق مما أضفى على العمل مشاعر هادئة كامتداد لروح العمل شكل (٦١).

في الشكل (٦٢) قدمت الفنانة تكوين لثلاثة أشخاص، ونفذت فيها تقنيات الراكو كحلول لونية للملابس التي تميزت بالتنوع اللوني وقد ظهر اللون الأسود للأجسام نتيجة الاختزال للطينات بدون جليز مؤكدة على التباين اللوني في العمل.

قد قام كلا من الفنانين السابق ذكرهم وآخرون مثل جين جريفث Jean Griffth الذي كان يعمل مدرسا لفن الخزف ولكن في مدرسة صناعات الخزف في ستيل بواشنطن وقام بإجراء معالجات لآنية الراكو بعد حرقها، دافيد مديل بروك David Middle Brook وأنجلو جازيو Angelo Garzio وجيم رومبرج Romberg Jim، وريك هيرتش Rick Hirsch، وكارن ليفر Karen Liver، وشارون زاكاري Sharon Zakari، وماثيو سكوت Mathio، والفنانة البرتا Albrta، وستوبا Stoba، الفنان جوفاني سي ماتي Gouvani Si Matti، وروبرت كارلسون Robert Karlson بخلق قيماً إبداعية جديدة فساعدوا وبحماس في تطوير تقنيات الراكو الأمريكي على الرغم من عدم امتلاكهم أي خبرة سابقة في هذا المجال فكانت تجاربهم قائمة على المحاولة والصواب والخطأ وقد وصلوا إلى نتائج مبهرة لم يصدقها الخزافون اليابانيون عند عرضها في اليابان عام ١٩٧٠، لقد ساهمت المحاولات الجادة لهؤلاء الفنانين في خلق مفهوم جديد لتقنيات الراكو اللونية واعتباره واحداً من أهم فنون الخزف^(١).

(1) Branfman Steven ,Op.cit,p.13-14

الفصل الثاني تطبيقات عملية

طرق إعداد الطينات.

إعداد الجليزات.

التجهيزات المطلوبة لحرق الجليز.

التجارب العملية.

قامت الباحثة بتنفيذ بعض التجارب العملية من أعمال النحت الخزفي معالج بتقنيات الراكو ، و فيما يلي طرق إعداد الطينيات وتحضير الجليز.

١- إعداد الطينيات:

طرق الحصول على طينيات الراكو:

أ- بشراء طين الراكو جاهزاً.

تتميز هذه الطينيات بوجود موائى خشنة والمقاومة للصدمات الحرارية معدة خصيصاً لتقنيات الراكو، ومن المؤكد أن شراء طينيات جاهزة للاستخدام مباشرة يعد من أسرع وأسهل الطرق إلا أن ذلك قد يؤثر بالسلب على العلاقة بين الفنان و طينه الذى يعكس أفكار الفنان وشخصيته ومشاعره، هذه العلاقة التى تعد جوهر الراكو.

ب- بتعديل طين لدن موجود بالفعل لجعله مناسب لتقنيات الراكو.

يتم بتعديل صفات الطين المتاح بالفعل بطريقة بسيطة وشائعة بإعادة التوازن و الحساسية لخصائصه و ينفذ ذلك لاي نوع من الطينيات مما يجعله مناسب للاستخدام لأعمال الراكو.

وتتطلب هذه الطريقة :-

- التعرف على خصائص الطين المتاح.
- إجراء مقارنة بين تلك الخصائص والخصائص المطلوبة لعمل الراكو.
- إضافة المواد التى سوف تعدل خصائص الطين الأساسى بشكل مناسب.

الخصائص الأساسية التى يجب تحقيقها فى الطين المستخدم :

- درجة حرارة النضج تصل إلى ١٢٠٠م أو أعلى.
- أن يتميز باللدونة المطلوبة مما يسهل عملية التشكيل.
- يتميز بالمسامية وحببياته متفتحة بدرجة كبيرة ، فى الحالتين الخام وبعد الحرق.

ويمكن تحويل معظم الطينيات المتاحة إلى طينيات تتحمل الصدمة الحرارية و ضغوط الراكو بإضافة الموائى وخاصة الجروج ويجب أن يكون نسبة الجروج الكلى حوالى ٤٠% من حجم جسم الطينة وتتراوح حجم حببياته ما بين الدقيق إلى المتوسط إلى الخشن بنفس الكميات تقريباً من كل درجة على أن يرطب الطين بكمية قليلة من الماء ويترك حتى يتشرب ذلك، وينشر الجروج بملئ قبضة من كل مرة على منضدة خشبية ويتم عجنها حتى يتجانس جسم الطينة كلياً ويمكن ملاحظة ذلك بصرياً من طريق القطع خلال الكتلة باستخدام سلك معدنى لملاحظة نسب توزيع الجروج فى جسم الطينة وبهذا يصبح الطين للاستخدام فى تنوعات واسعة من الأشكال وتقنيات الراكو.

على الرغم من أن الطين الذى تم وصفه بالأعلى مقبولا بشكل ممتاز فهو يفتقر إلى الكثير من التحسينات التى يرغب خزاف الراكو فى وجودها فى طينه لذا نجد الخزاف دائم السعى لمزيد من المميزات باستخدام طين أساسى بديل أو إجراء تعديلات أكثر تعقيداً وبالطبع سوف تكون نتائج كل حالة فريدة من خلال معالجاته الفيزيائية للخامة وتقنيات تشكيل^(١).

طريقة إضافة طين إلى الطين الأساسى:

- تعجن كتلة الطين الأساسية بقوة و تفرد فى صورة مستطيلة.
- يكرر ما سبق مع الطين المضاف.
- يقطع كلا الكتلتين بشكل أفقى باستخدام سلك خزاف المعدنى.
- أفراد طبقات الطين الأساسى مع طبقات الطين المضاف.
- يدمجاً معاً بطريقة الضغط aramoni ثم استخدام طريقة العجن اللولبى nejimoni لتحقيق تداخل تام بين الطبقات.
- تحقق من حدوث ذلك عن طريق قطع كتلة الطين بسلك فإذا كانت خطوط الطبقات المكونة للكتلة مازالت ظاهرة يجب إجراء المزيد من الضغط.

(1) Ibid, p. 20.

ج- يعد الخزاف طينه الخاص من مواد جافة معد صناعياً.

يمكن استخدام طريقة التركيب الجاف في إشباع المتطلبات المطلوبة في عمل الراكو على أكمل وجه ، حيث يتم فيها التفكير في كل خاصية مطلوبة في الجسم (مثل اللون والتركيب ومقاومة الصدمات الحرارية واللدونة) إلا أن هذه الطريقة تتطلب حجم هائل من المواد، وتكون طريقة التركيب الجاف مثالية للخزاف.

نظراً لأن فن الراكو من الفنون التي لها متطلبات خاصة من حيث نوع الطين لهذا تضاف مواد معينة لتحسين صفات الطين والحصول على مميزات معينة، ومن المحتمل أن تكون بعض تلك المواد غير مرغوب فيها بسبب اللون أو كبر الكمية المطلوبة مما يستوجب إيجاد بدائل لها، وسوف يكون تركيب الجسم الطيني النهائي هو الجامع لخصائص تلك العناصر التي سوف تتحد لتنتج طين من النوع الذي يتطلبه الخزاف لنمط معين أو تقنية عمل معينة.

طريقة تحضير طين لدن من مواد جافة:

- توزن المواد الجافة.
- تمرر هذه المواد معاً في منخل مقاس 20 Mesh لتكسير القطع المتكتلة.
- تخلط كل المواد معاً باليد في وعاء كبير.
- تمرر كل محتويات المخلوط في منخل مقاسه 20 Mesh لتجانس بعمق.
- يوزن الماء في وعاء (غير حديدى) وتضاف المواد الجافة فوق سطح الماء.
- يغطى الإناء و تخمر المواد مغمورة في الماء لمدة أربعة أيام.
- يضغط الخليط بقوة.
- تغلف بالبولىتين وتخزن .

د- التنقيب والحفر وتجهيز الطين من الطبيعة.

عملية صنع طين راکو جيد تتضمن تفاهم بين الفنان وبين كل مظاهر عمليات الإعداد والمواد المضافة لتطوير خصائص الطينات حتى يصبح هذا التفاهم عبارة عن حالة من الصلة البديهية للوصول إلى أفضل النتائج و ذلك عن طريق بدأ العمل بعدد محدد من المواد مع عمل دراسة شاملة عن إمكانياتها حتى يصبح سلوكياتها امتداد لفكر الخزاف.

لاشك أن أفضل خطوة يمكن البدء بها لاكتساب فهم سليم للطين هو التنقيب والأختبار والملاحظة وإعداد الطين من الطبيعة مباشرة، وغالباً تكون هذه العملية عملية مجهدة ومستهلكة للوقت ، ولكنها تهئ الفنان الاحتكاك المباشرة بالطبيعة الحقيقية وصورها و التعرف على خواص الطينات⁽¹⁾.

ويوجد طين مترسب في مواقع كثيرة وفي أغلب أجزاء العالم والكثير منها غير مناسب بسبب نسبة الرمل العالية والشوائب الموجودة بها ، إلا أن هذه الأنواع من الطينات يمكن أن تشكل أساس مرضى للغاية لطين الراكو يتوافق ورؤية الفنان.

تتميز الطينات الثانوية بدرجة عالية من اللدونة، وتوجد هذه الطينات على السطح ولكن الأكثر شيوعاً يتواجد في الشقوق أو تحت التربة السطحية.

التنقيب :

عن طريق استشارة المكتب البيولوجى أو القسم البيولوجى يفيد التعرف على مواقع تواجد الطين المحلى ، بالبحث عن الطين في الأماكن ذات شقوق عميقة في الأرض مثل المناجم الصناعية أو حفر الكشف عن الآثار أو أودية الأنهار، ففي هذه الأماكن يمكن أن تكون الطينات مناسبة لإعداده.

يعرف الطين من طبيعته اللزجة عندما يكون مبللاً أو بطبيعته المتفتتة عندما يكون جاف ، و تكون ترسيبات الطين الصالح للعمل في العادة حمراء اللون أو سمرء أو بنية معتدلة أو فاتحة أو بيضاء أو أخضر فاتح. ويجب أن تتنقع عينات صغيرة من الطين المترسب في الماء ، إذا نتجت مادة لدنة فمن المؤكد أن هذا الطين صالح للاستعمال.

(1) نيل درويش (دكتور): مرجع سبق ذكره.

عادة ما تحتوي هذه الطينات على نسبة عالية من الرمل والحديد ولا يمنعها ذلك من أن تكون صالحة في صنع طين الراكو، كما أنه من المحتمل كذلك أن يحتوي الطين على كميات كبيرة من المواد العضوية والكربونية التي يجب إزالتها بالنخل⁽¹⁾.

الراكو من التقنيات المرنة حيث أنه يتناسب مع الكثير من أنواع الطينات حتى غير نقية، وحيث أن الراكو مصمم لتصوير دراما العمليات الطبيعية، فإن الآثار غير متوقعة التي تنتج عن وجود الشوائب في الطين في العادة يشكل إسهاماً مرغوب فيه في العمل.

الحفر :

عند العثور على نوع طين مناسب أثناء الحفر يرجى الحرص على عدم تلوث مكان الحفر بأنواع طينات أخرى و يعد هذا من أصعب المراحل الحفر حيث نجد في كثير من الأحيان أن شقوق الطين ضحلة و مترسبة بزوايا يصعب الوصول إليها.

تجهيز الطين:

- يتم جمع كمية كافية من الطين و يغمر في الماء.
- يعجن مع الرمل لإنتاج أعمال ذات ملمس خشن، ويمكن الحصول على طين ناعم بغمر الطين المستخرج في كمية كبيرة من الماء الموضوع في وعاء غير معدني.
- يحرك الخليط باستخدام اليد على فترات مع إمكانية استخدام محراك خشبي.

بمرور أيام قليلة سوف تتفتت التكتلات و يترك لأيام قليلة ليستقر حيث تترسب الجزيئات الكبيرة الصلبة مثل الرمل الخشن وتستقر في قاع الوعاء تحت طبقة الطين، بينما تطفو أغلب المواد العضوية فوق سطح الماء مما يسهل من التخلص منها.

والخطوة التالية هي أن ينقل الطين إلى منخل مقاسه مابين Mesh ٢٠ - ٢٨ لإزالة الجزيئات الغريبة التي مازال يحتويها، وبعد إزالة الماء تمرر المحتويات المتبقية في الوعاء معاً خلال منخل لإزالة الأحجار الصغيرة وجزيئات الرمل الكبيرة وينتج عن ذلك طين يحتوي بالفعل على نسبة كبيرة من الرمل الدقيق.

يتم التخلص من الماء الزائد بوضع الطين في قوالب من الجبس الباريسي حيث يمتص الماء الزائد، وفي هذه المرحلة يمكن إضافة أية مواد أخرى مطلوبة لتحسن خصائص الطين المستخدم على أن يعجن الخليط بقوة.

تخزين الطين :

- يجب أن يعجن جيداً قبل التخزين يساعد ذلك في تجانس الخليط و يؤثر ذلك أيضاً في تنظيم الجزيئات المكونة للطين وتحسين قدرته على العمل.
- يغلف الطين بكيس مرطب (ومن المفضل أن يستخدم كيس قد تم استعماله من قبل لنفس الغرض) ثم يغلق الهيكل الكلي بكسوة من Polythene أو يوضع في إناء معزول عن الهواء.
- يحفظ في مكان دافئ لمدة أسبوع و تتحسن لدونته خلال هذا الوقت بشكل هائل، ويرجع ذلك إلى التشبع الكامل لجزيئات الطين المشكل و تكوين معلق شبه غروي داخل الطين كنتيجة للنشاط البكتيري.

إعادة استخدام الطين :

لتشكيل عمل الراكو يتطلب مجهود ضخم لإنتاجه وتجهيزه: ولذلك يجب تجنب الفقد في الطين ليس فقط من وجهة النظر العملية ولكن أيضاً من وجهة النظر الفلسفية النابعة من فلسفة الزن بأن وهي:

" فضلات الطين يجب أن تحترم بقدر ما يحترم الأناء ذاته ولذلك يجب أن يعامل باهتمام مساوي"، وإذا بقي أي جزء من الطين وما زال في حالته اللدنة في نهاية العمل يمكن إعادة عجنها وتوضع في المخزن للاستخدام في وقت لاحق.

(1) John Dickerson, Op.Cit, p. 26.

ويمكن إعادة عجن القطع المكسورة وبقايا الطين التي تكون قد جفت وأصبحت صلبة لدرجة لا تسمح باستخدامها إلى الحالة اللدنة. ويجب أن تسحق القطع الجافة إلى أجزاء صغيرة وتوضع في وعاء وتغطى بماء وافر ، يمكن أن يستخدم كيس رطب في تغطيه الطين ويجب أن يحكم إغلاق الوعاء على أن تحرك القطع يوميا وترش بالماء حتى تمتص كمية كافية من الرطوبة ليتمكن عجنها مرة أخرى إلى قطع لدنة ، وبعد الانتهاء من ذلك تعجن بقوة وتغلف ثم يتم بتخزينها كالمعتاد.

باستخدام أحد طرق التشكيل المشار إليها في الفصل الثاني من الباب الثاني يتم تشكيل أعمال النحت الخزفي، ويمكن استخدام بعض الأدوات لتشطيب السطح وتهذيبه كما يمكن عمل الملامس التي تظهر الحلول التشكيلية شكل (١).

أعداد الجليزات :

تحضير معلق الجليز من المواد الجافة:

إن تحضير الجليزات عملية سهلة ومع ذلك فيجب توفر الحذر عند تنفيذها ، فهناك بعض النقاط التي لا بد من ضبطها لتوفير الوقت وتجنب المشاكل.

١- يجب دراسة الطريقة التي أعدت لتركيب وفحص كل المكونات و التأكد بأنها متاحة قبل بدء الوزن ، وإذا لم تتوافر بعض المكونات يمكن استخدام مكونات بديلة، واستخدام النسبة والتناسب هما الطريقتان الشائعتان لوصف الكمية المناسبة للمكونات الجليز. على سبيل المثال :

| النسبة | التناسب | |
|--------|---------|------------------------|
| ٥٠ % | ١٠ | - فريت بورات الكالسيوم |
| ٣٥ % | ٧ | - البوراكس اللامائي |
| ١٥ % | ٣ | - سيليكات الرصاص |

٢- يمكن تحويل وصفات التناسب بسهولة إلى النسبة إذا تطلب ذلك ، ويفضل تحويل وصفتك إلى تناسب إذا كنت تفضل إضافات ملونة بطريقة منظمة وأن يجمع الجليز في مضاعفات وحدات ١٠٠ جرام.

٣- إذا كانت إختبارات الجليز أثبتت صحتها ، فإن تركيب كميات مكونة من ٥٠٠ جرام أو ١٠٠٠ جرام سيكون أكثر واقعية ، وبالممارسة يتعلم الخزاف الربط بين كمية أى جليز وبين احتياجاته ، ويجب حساب كمية كل مكون كيميائي للجليز والتأكد من هذه الكميات المقترحة تضاف بالفعل إلى المجموع اللازم (فالعديد من الاعمال تلفت نتيجة الجليزات المعيبة التي يمكن ردها إلى أخطاء حسابية في هذه المرحلة).

٤- من الضروري وجود مقياس دقيق قادر على قياس أوزان الجرام الواحد إلى كسور لتركيبات الجليزات الدقيقة، ويفضل الخزافيون عادة الموازين الإشعاعية وإذا ضمنا أن هذا الجهاز معد إظهار " الصفر " عندما تكون كفة الميزان الكيميائي فارغة.

٥- محاولة بقدر المستطاع أن تفصل أى كتل تتكون في المكونات الأولى بالأيدي وأن تمرر كمية وفيرة من خلال منخل ذو ٤٠ شبكة ، ومحاولة أن توزن بدقة الكمية الضرورية للوصفة من المواد المنخولة وتكرر هذه العملية حتى يتم وزن ونخل كل مادة كيميائية على حده عندما نتمكن من وضع كل المكونات في وعاء كبير، وفي هذا الوقت يتم أيضا وزن أى إضافات من أكسيد المعادن أو صبغات الجليز يتم إضافتها.

٦- خلط مقدار المواد الجافة كله باليد لعدة دقائق وبعد ذلك يجب عمل خلط تام سواء بالوسائل الميكانيكية مثل المولف ذو الهيكل المزدوج أو كما هو معتاد بتمرير المواد الكيميائية المختلطة ظاهريا من خلال منخل ذو ٤٠ شبكة ثلاث مرات مع التحريك باليدين كل نخل شكل^(١).

(1) Dickerson John, Op. Cit, p. 81.

الجليزات المكونة من مواد غير قابلة للذوبان:

يمكن خلط الجليزات المكونة من مواد غير قابلة للذوبان بالماء، بإضافة الكثير من الماء الفاتر إلى المواد الكيميائية للجليز الجاف في وعاء نظيف غير المسامي وخلطها باليد حتى تتفتت كل الكتل ويتجانس الخليط كله ، يغطى الجليز ويترك طوال الليل.

أثناء هذا الوقت تترسب الجزيئات الكيميائية في قاع الوعاء تاركة الماء الزائد على السطح.

ينزح هذا الماء ويضاف محلول الصمغ إلى الجليز ويخلط تماماً، و جهاز خلط الأصباغ المدار بمتقارب كهربائي وهى طريقة مثلى للتجانس السريع (شكل رقم ٣٨).

يمرر الجليز بالفرشاة من خلال منخل دى ٨٠ شبكة بالإضافة إلى خلطة باليد (شكل ٣٩) بهذا يصبح الجليز جاهز للاستخدام، وبالرغم من ذلك يجب أن نتذكر أن الجزيئات الثقيلة في الجليزات تترسب بسرعة كبيرة وبالتالي يجب أن يحرك الجليز على فترات فاصلة متكررة أثناء الاستخدام.

الجليزات التي تحتوى على مواد قابلة للذوبان :

تدخل المواد القابلة للذوبان في حالتها الطبيعية في الجليز كجزء من الفريت، وبالرغم من ذلك – فأحياناً تحتوى جليزات الراكو Raku بالضرورة على مواد كيميائية قابلة للذوبان وفى هذه الحالة يكون الجليز سهل الخلط ، لذا يخزن في حالته الجافة ويخلط بالماء قبل الاستخدام فقط.

يبدأ بقليل من مركب الجليز الجاف كما هو مطلوب للاستخدام الفوري ويضاف الصمغ السائل وماء بارد بدرجة كافية لعمل خليط متماسك القوام يشبه القشدة ، ويجب أن يخلط الجليز ويسكب على العمل بأسرع ما يمكن.

يطبق الجليز على السطح الخزفى بأحد طرق التطبيق السابق ذكرها فى الباب الثالث.

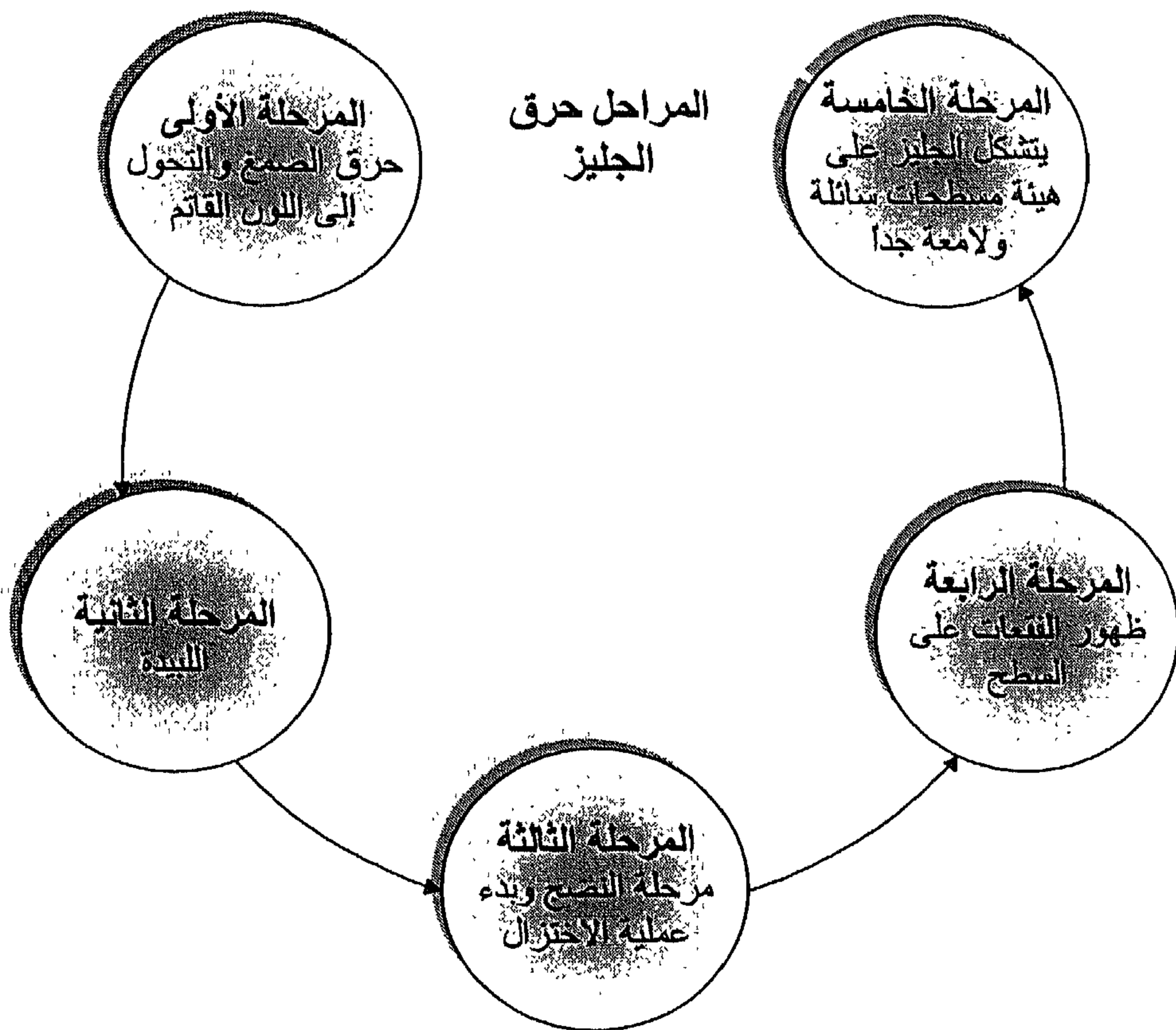
التجهيزات المطلوبة لحرق الجليز :

- ١- ملاقيط طويلة المقبض ويجب أن تكون خفيفة الوزن ومتوازنة ويجب أن تكون المقابض ذات فك ايجابي وان توضع في زاوية مناسبة لنقل الأعمال من الفرن المستعمل ذو التصميم الخاص.
- ٢- غطاء معقوف لإزالة غطاء الفرن أو الساجار Saggars.
- ٣- قفاز أسبستوس (حرير صخري) طويلان (ويمكن استخدامه لمساعدة في الاحتراق إذا احتاج الأمر)، أو قفازات لليد مصنوع من العديد من الأقمشة الكثيفة والتي يمكن لفها حول اليد أو الذراع ، ويمكن استخدامها للحماية ضد الحرارة.
- ٤- منظار الوقاية وهو وسيلة لحماية العيون من تأثير البخار والدخان والذي أحياناً ما يجعل الرؤية مستعصية في الوقت الذي يجب أن تكون فيه الرؤية ضرورية.
- ٥- وعاء معدني مغطى لحمل مواد الاختزال ولحمل المخزون الوافر لهذه المواد أيضاً مثل أوراق النباتات الجافة والنشارة ورقاقات الخشب.... الخ.
- ٦- وعاء من الماء لتبريد وغسيل الأعمال الخزفية المحترقة.
- ٧- ويمكن ملاحظة الجليز في المرحلة الأولى من التغيير والسيولة المتدرجة ومن ثم البدء في التدفق من خلال مشاهدة الأعمال الفخارية المطلية عن طريق أنبوبة المشاهدة للفرن وفتحته المراقبة.
- ٨- تنصهر طبقة الجليز في أجزاء معينة من الشكل قبل الأخرى، وتنصهر بعض الأجزاء ببطء مثل مداخل الأشكال الكثيفة العميقة، (ولهذا السبب لا ينصح باستخدام أنبوبة مشاهدة ذات قطر صغير والتي تمكن من ملاحظة جزء صغير جداً من سطح الجليز) وسيكون كثافة الأعمال الفخارية والجليز نتائج مكتسبة من هذه الملاحظات المباشرة.
- ٩- من الممكن أيضاً التحكم فى تسوية الجليز وتعديله فعلي سبيل المثال ، إذا بدأ الجليز في بعض أجزاء القطعة في السيولة بينما لا يزال خاماً في بعض الأجزاء الأخرى ، فيجب أن تنخفض في درجة حرارة الفرن وذلك بحدوث تسرب بطئ لدرجات الحرارة بإطلاقها من الفرن برفع الغطاء لفترة قصيرة ثم التحكم فيها من خلال السحب والصمام المنظم ، ويؤدي الارتفاع البطئ في درجة الحرارة مع التسرب المنتظم للحرارة المتشعبة بها القطعة إلى أفضل الحالات لحرق الراكو Raku ويمكن تغيير جو الفرن من الأكسدة إلى الاختزال والعكس بالتحكم في معدل مخزون الأكسجين وبالتالي تحدث تغييرات مميزة في اللون (وعادة ما ينتج عن حرق قطع من الأخشاب في أنابيب مخزون الهواء اختزالاً فعالاً في الفرن).

١٠- يمكن عمل بعض التعديلات أثناء الحرق واكتشاف هذه التعديلات واستخدامها يزودنا بواحدة من أكثر المجالات آثاره في تجارب الراكو Raku.

١١- من المفضل حرق قطع الراكو Raku كلا علي حدة حتي تحصل كل واحدة علي اهتمام خاص بها ، برغم من ذلك يمكن وضع قطع عديدة في الفرن في نفس الوقت إذا كان الساجار Saggur حجمه كبيراً بالقدر الكافي لاحتوائهم (وبما أنه يتم نقل الأعمال الفخارية بينما لا يزال الجليز سائلاً فلا مشكلة إذ تلامست القطع بعضها البعض في الساجار Saggur)، ليس من الضروري نقل القطع في نفس الوقت فلكل قطعة الوقت المثالي لنقلها عندما تكون تامة النضج وتوضع القطع الجديدة مكانها ، وإذا استخدم جسم طيني لم تتم تجربته أو اكتشافه فلا ينصح بإحراقه بطريقة الكميات ، حيث أنه إذا تحطمت قطعة لسبب ما في الفرن فإنها من المحتمل أن تفسد عدد آخر من الأعمال الفخارية، ولهذا يفضل حرق كل قطعة على حدة لضمان سلامة القطع.

تحتاج عملية النقل إلى تصميمات مختلفة من الملاقيط أو وضع دعائم غير مطلية في الفرن أسفل القطعة حتى يتم نقلها بسهولة.



مراحل التي يمر بها الجليز أثناء الحرق :

أثناء الانصهار سيمر الجليز بمراحل يمكن مشاهدتها من خلال ثقب الباب :

المرحلة الأولى :

يتحول الجليز للون القاتم ، و يحرق الصمغ الموجود به.

المرحلة الثانية:

يسبق التحول من صلب إلى سائل حالة تعرف باللبنة Sintering حيث تنشق طبقة الجليز في بعض الأحيان وتأخذ شكلاً غير مصقول، وتبدأ هذا التحول إلى الاختفاء تدريجياً كلما تقدم الجليز نحو الحالة السائلة، وهذه المرحلة الملبدة مازالت مبكرة جداً على نقل العمل الفخاري.

المرحلة الثالثة :

بعد اللبدة ينصهر الجليز متحولاً إلى طلاء سميك لزج ذو سطح لامع بدرجة خفيفة وبشرط أن يتم التحكم في درجة حرارة الفرن وبهذا يكون الجليز في جميع أجزاء القطعة قد وصل إلى مرحلة النضج، وهذه هي النقطة المثالية لنقل الشكل من الفرن.

المرحلة الرابعة :

تزداد الطبقة اللامعة على الجليز في الظهور وترتفع الفقاعات ببطء تظهر على السطح ، وبمجرد ظهورها يفضل أن يترك العمل الفخاري في الفرن حتى تختفي تماماً، وإذا تم نقله أثناء هذه المرحلة سيبرد الجليز مع تكوين طبقات تزجيج رقيقة وضعيفة على فقاعات من الغاز مما يؤدي إلى تصدع هذه الطبقات بسهولة مخلفة ورائها حواف حادة وخطيرة.

إذا تم نقل العمل فخاري من الفرن قبل التخلص من جميع الفقاعات فيمكن إعادتها في الحال إلى الفرن بشرط عدم تعرضها للماء.

يمكن الحصول على تأثير مثير بالاهتمام من خلال نقل الشكل من الفرن بينما لا تزال الفقاعات نشيطة و تعريضه للهواء البارد وتكسر الفقاعات الكثيرة بأداة خفيفة و يعاد العمل إلى الفرن لتهديب الحواف الحادة للشقوق ، بهذا يمكن الحصول على ملمس متميز.

يتطلب الحصول على طلاء سميك، وخاصة تأثيرات ماكو جوشي Maku Gusuri، تحكم دقيق في مرحلة السيولة من خلال امتصاص درجة الحرارة.

المرحلة الخامسة :

آخر مرحلة للانصهار هي أن يصبح الجليز لامعاً جداً وسائل وتتشكل على هيئة مسطحات من الجليز السائل على أسطح أفقية و يسيل على أسطح عمودية ، عندما يبرد الجليز ينتج سطح لامع وكثيف وصلب ويكون الجليز غير مناسب في هذه المرحلة لتطبيق معالجات الراكو ، لذلك يجب على الفنان أن يكون على درجة من الدقة والانتباه الحاد لدرجة تجعله يدرك اللحظة المناسبة لتطبيق المعالجات⁽¹⁾.

(1) Ibid, p. 101.

التجارب العملية

يرمز لتركيب الجسم الطيني بالرمز R.C.B. وهي اختصار لـ Raku Clay Body (جسم طين راکو)، ويرمز لتركيب جليز الراكو بالرمز R.G. وهي اختصار لـ Raku Glaze (جليز راکو).

التجربة (١)

عبارة عن نحت بارز ليورترية امرأة يجسد الحلول التشكيلية للشعر فى انسيابية وانطلاق وعلاقة الشعر بالهواء فى تكوين رباعى الشكل ، وجاءت الخطوط عضوية ومرنة تؤكد الحركة فى العمل.

:R.C.B1

الجسم الطيني المكون من:

جدول (٧١).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ٢٥ | - جروج |

- تم تجهيز وإعداد الطينة المستخدمة تم تشكيل العمل بطريقة الصب فى قالب جصى .
- وقت الجفاف استغرق ١٥ يوم .
- نسبة الانكماش ٥ ٪ تقريباً.
- تم الحرق الأول فى ٧٠٠ م° ، حيث ارتفعت درجة الحرارة بالتدريج حتى بلغت ٧٠٠ م° ، واستغرقت عملية الحرق الأول ثمانى ساعات.

نفذ الجليز التالى على السطح وتركيبه:

:R.G1

جدول (٧٢).

| النسبة | المادة |
|--------|------------------------|
| ١ | - أكسيد نحاس |
| ٠,٣ | - أكسيد حديد أحمر هندى |
| ٠,١ | - أكسيد كوبلت |
| ٩٨,٦ | - جليز شلف |

يتركب الجليز الشفاف من:

جدول (٧٣).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٥٠ | - أكسيد رصاص احمر |
| ٢٠ | - سيليك |
| ٥ | - كاولين |
| ٢٥ | - بوراكس |

طرق تطبيق الجليز:

نفذ الجليز على السطح الخزفي بطريقة الرش بضغط الهواء.

درجة الحرق:

تم الحرق في فرن كهربى فى درجة ٩٠٠°م، وبدء الحرق بالتدريج حتى وصلت درجة الحرارة إلى ٩٠٠°م، واستغرقت عملية الحرق الثانى مدة ٦ ساعات.

مادة الاختزال:

بعدها تم الاختزال خارج الفرن فى برمىل محكم الغلق، باستخدام الورق كمادة مختزلة.

عملية الاختزال :

تمت عملية الاختزال بعد نضج الجليز ووصوله إلى المرحلة الثالثة من عملية النضج (سبق ذكرها فى بداية هذا الفصل)، وتعد حاوية الاختزال بوضع كمية من المادة المختزلة رُفع العمل من الفرن وهو شديد التوهج بواسطة الملقاط ووضع فى حاوية الاختزال وإلقاء كمية من المادة المختزلة للحصول على اختزال قوى، وبعد ارتفاع السنة النار أغلقت الحاوية بأحكام.

وتشترك جميع التجارب العملية على هذه المرحلة.

مدة الاختزال:

استغرقت عملية الاختزال مدة ٢٠ دقيقة.

عملية الغمر فى الماء:

بعد الانتهاء من عملية الاختزال رفع العمل من حاوية الاختزال بواسطة الملقاط ليوضع فى وعاء من الماء البارد لتثبيت اللون لعدة ثوانى، وبعد الانتهاء من العملية السابقة تم التخلص من الكربون الزائد المترسب على سطح العمل، وتشترك جميع التجارب العملية على هذه المرحلة.

نتائج الحرق

تم الحصول على تنوع لوني من اللون النحاسى واللون الأخضر.

شكل: (أ)

التجربة (٢):

عبارة عن عمل نحت خزفي مجسم يعبر عن معالجات وحلول تشكيلية وعلاقتها بالفراغ في تكوين بيضاوى الشكل ، حيث ظهرت الحلول التشكيلية للسطح بخطوط عضوية تجريدية ترسم حركة انسيابية فى العمل ، ونتجت عن هذه العلاقات حلول فراغية أكدت الحركة فى العمل وربطت محدداته فى إيقاع غير رتيب .

والألوان فى العمل تظهر علاقة تباين بين المناطق المزججة ذات اللون الفضى اللامع والمناطق الأخرى غير المزججة ذات اللون الأسود المطفى مما أكد على الحركة فى العمل وأثرى العمل لونياً، والملامس فى العمل ساعدت على انعكاس الإضاءة حيث جاءت المناطق الغائرة بملامس خشنة، والسطوح البارزة بملامس ناعمة ساعدت على إظهار بريق التدرج اللوني للون الفضى.

:R .C .B2

يتركب من:

جدول (٧٤).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٧٠ | - طين أسوانلى |
| ١٥ | - طينة كرات |
| ١٠ | - جروج ناعم |
| ٥ | - نشارة خشب ناعمة |

- تم تنفيذ العمل على مرحلتين الأولى على الدولاب والثانية بالنحت اليدوى المباشر.
- وقت الجفاف ٢١ يوم .
- نسبة الانكماش ٨ ٪ تقريباً.
- تم الحرق الأول فى ٧٥٠ م° ، وارتفعت درجات الحرارة بالتدريج واستغرقت عملية الحرق ١٠ ساعات.

تم تطبيق الجليز الأتى على السطح الخزفى:

: R .G12

جدول (٧٥).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------|
| ٨ | - نترات فضة |
| ٩٢ | - جليز شفاف |

يتركب الجليز الشفاف من:

جدول (٧٦).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٥٠ | - أكسيد رصاص أحمر |
| ٢٠ | - سيليكات |
| ٥ | - كاولين |
| ٢٥ | - بوراكس |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء.
- للحصول على تباين لوني تم عزل بعض المناطق وعدم رشها بالجليز.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٠٠ م°، وبدء الحرق بالتدريج حتى وصلت درجة الحرارة إلى المستوى المطلوب.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات .

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام نشارة خشب ناعمة كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- نتج تدرج لوني للون الفضى المائل إلى الأسود مع وجود بعض المناطق ذات اللون الأسود المطفئ (المناطق غير المزججة) الناتج من امتصاص كربون الاختزال.

الشكل: (ب - ١)، (ب - ٢)، (ب - ٣)، (ب - ٤).

التجربة (٣):

عبارة عن تمثال مجسم لمجموعة من الحلول التشكيلية وعلاقتها بالفراغ في تكوين عضوى الشكل، وجاءت المعالجات التشكيلية مؤكدة للحركة وللحدود الخارجية للعمل، وظهر العمل بتدرج لوني للون البنّي المائل إلى درجات من الأخضر والبنفسجي والنحاسي المحمر في انسجام لوني مميز مما اكسب العمل حيوية وتجدد تلقائي، فعندما تتغير زوايا العمل تتغير ألوانه ، وهذا من أهم صفات فن الراكو الذي يتميز بالتلقائية والتجدد المستمر.

R .C .B3:

يتركب من: جدول (٧٧).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ٢٥ | - جروج ناعم |

- تم تنفيذه بالبحث اليدوى المباشر .
- وقت الجفاف ٢١ يوم .
- نسبة الانكماش ٥ % تقريبا .
- تم الحرق الأول في ٧٥٠ م° على أن ترتفع درجة الحرارة بالتدريج واستغرقت ١٠ ساعات.
- للحصول على تنوع لوني تم تطبيق الجليز R .G4 في أجزاء من العمل R.C .B 3، وطبق الجليز R.G2 في أجزاء أخرى منه.

: R .G4

جدول (٧٨).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٣,٤ | - نترات بزموت |
| ٩٦,٦ | - جليز شفاف |

:R.G.2

جدول (٧٩).

| النسبة | المادة |
|--------|----------------|
| ٣ | - أكسيد نحاس |
| ٣ | - أكسيد منجنيز |
| ٩٤ | - جليز أبيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز R .G4 على السطح الخزفي بواسطة الرش بضغط الهواء.
- تم تطبيق الجليز R .G2 في بعض أجزاء العمل بواسطة الفرشاه.
- تم عزل بعض المناطق من العمل وعدم رشها بالجليز.

درجة الحرق:

- تم الحرق الثاني في ٩٥٠ م° في فرن كهربى.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام نشارة خشب ناعمة كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.
- بعدها تم غمر العمل في وعاء من الماء البارد.

نتائج الحرق:

- تم الحصول على تنوع لوني من اللون البنّي واللون النحاسي واللون الأسود الناتج من امتصاص المناطق غير المزججة لكرتون الاختزال.
- وللحصول على تنوع لوني مميز تم اعادة اختزال العمل R.C.B3 باستخدام الجليز R.G.3.

R.G.3

يتكون من: جدول (٨٠).

| النسبة | المادة |
|--------|----------------|
| ٧ | - كربونات نحاس |
| ٩ | - أكسيد قصدير |
| ٨٤ | - جليز شفاف |

يتركب الجليز الشفاف من: جدول (٨١).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٥٠ | - أكسيد رصاص أحمر |
| ٢٠ | - سيليكات |
| ٥ | - كاولين |
| ٢٥ | - بوراكس |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء.

درجة الحرق:

- تم حرق الجليز في فرن كهربى في درجة ٩٨٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات ونصف ساعة.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- نتج تدرج لوني للون البنّي المائل إلى درجات من الأخضر والبنفسجى والنحاسى المحمر فى بعض المناطق.

الشكل: (ج - ١) ، (ج - ٢) ، (ج - ٣).

التجربة (٤)

عبارة عن مجموعة من البلاطات الكاولين مختلفة الأحجام تم معالجة السطح بمجموعة من الملامس البارزة التي تحاكي الورق الملفوف وأخرى غائرة، مع توزيع للملامس الناعمة والخشنة تبعاً لإضاءة العمل وأكدت الملامس على القيم الجمالية للسطح وأظهرت تأثيراً حيوياً للشكل، ووزعت الوحدات في تكوين واحد ربط بينهم علاقات فراغية نتجت من إيقاع الترتيب ، وجاءت ألوان الوحدات بين درجات الأحمر اللامع ووحدات أخرى باللون البنى المائل إلى درجات من الأخضر الزيتوني مما أوجد تضاد لوني أثرى العمل جمالياً وتشكيلياً.

:R .C .B4

يتركب الجسم الطيني من:

جدول (٨٢).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------|
| ٧٥ | - كاولين |
| ٣٥ | - جروج ناعم |

- تم تنفيذ العمل بالنحت المباشر.
- وقت الجفاف ٣٠ يوم.
- نسبة الانكماش ٤ % تقريباً.
- تم الحرق الأول في ٧٥٠°م واستغرق ١٥ ساعة.

استخدم عدة جليزات هي:

:R .G4 جدول (٨٣).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٣,٤ | - نترات بزموت |
| ٩٦,٦ | - جليز شفاف |

:R .G2 جدول (٨٤).

| النسبة | المادة |
|--------|----------------|
| ٣ | - أكسيد نحاس |
| ٣ | - أكسيد منجنيز |
| ٩٤ | - جليز أبيض |

تم المزج بين R .G4 ، R .G2 في بعض البلاطات.

:R .G18

جدول (٨٥).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------|
| ٤ | - سليليوم |
| ٩٦ | - جليز شفاف |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليزات بواسطة الرش بضغوط الهواء.

درجة الحرق:

- تم الحرق R.G18 في درجة ٩٨٠°م.
- تم حرق R.G4، R.G2 في ١٠٥٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثاني مدة ٧ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق الجليز R.G18.
- نشارة الخشب الناعمة كمادة مختزلة للجليز R.G4، R.G2.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة للجليز R.G18.
- استغرقت عملية الاختزال ١٥ دقيقة للجليز R.G4، R.G2.

نتائج الحرق:

- نتج تدرج لوني للون البني المائل إلى درجات من الأخضر الزيتوني للبلاطات المنفذ عليها الجليز R.G4، R.G2.
- لون أحمر قاتم ودرجات من الأحمر الفاتح في البلاطات التي نفذ عليها الجليز R.G18.

الشكل: (د - ١)، (د - ٢).

التجربة (٥):

العمل عبارة عن مجموعة من الطيور مختلفة الأحجام تمت المعالجة التشكيلية للسطح بحلول تجريدية تعبر عن انسيابية الجسم وانطلاقة الكتلة لتوحى بخفة الوزن، وجاءت قاعدة العمل من الأكريلك الشفاف لتؤكد الحركة في العمل وانطلاق الشكل، وجاءت الألوان تبرز تدرج لوني للون الفضي في بعض المناطق والنحاسي المحمر في مناطق أخرى، وعلى الرغم من أن جميع الأشكال طبق عليها نوع جليز واحد واشتركت في جميع ظروف الحرق والاختزال إلا أن كل وحدة مختلفة عن الأخرى من حيث التدرج اللوني الناتج.

R.C.B5

يتركب الجسم الطيني من:

جدول (٨٦).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ٢٥ | - جروج ناعم |

- تم تنفيذ بالنحت غير المباشر بالضغط في قالب جصى.
- وقت الجفاف ٢٠ يوم .
- نسبة الانكماش ٨ % تقريباً.
- تم الحرق الأول في ٧٥٠م واستغرق ٨ ساعات.
- تم تطبيق الجليز الأتى على السطح الخزفى:

R.G17: جدول (٨٧).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ١٠ | - أكسيد بزموث |
| ٢ | - نترات فضة |
| ٨٨ | - جليز شفاف |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الغمر في وعاء الجليز.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٧٠م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٧ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- تنوع لوني للون الفضي والنحاسي المحمر.
- شكل: (١ - هـ)، (٢ - هـ).

التجربة (٦):

هو بورتريه مجسم مع حلول مبتكرة للشعر في تكوين مسحوب الطرفين ، وجاءت جدائل الشعر ذات حلول تشكيلية تجريدية بين الحذف والإضافة مما أوجد رؤى فراغية في العمل أكدت الحركة التي ظهرت في تدفق مستمر، وأثرت الملامس في طاقة السطح الجمالية من حيث التضاد بين الناعم والخشن مما اكسب العمل حيوية وإيقاع.

جاءت الإيقاعات اللونية بين اللون الفضي الداكن اللامع والأسود المطفئ مما أكد على الإيقاع الديناميكي والحدود الخارجية للعمل.

R.C.B6:

يتركب الجسم الطيني من: جدول (٨٨).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ١٥ | - جروج ناعم |
| ١٠ | - نشارة خشب ناعمة |

- تم تنفيذه بالنحت المباشر.
- وقت الجفاف ٢٥ يوم .
- نسبة الانكماش ٥ % تقريباً.
- تم الحرق الأول في ٧٥٠م واستغرق ٨ ساعات.

تم تطبيق الجليز الأتى على السطح الخزفي:

R.G16: جدول (٨٩).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٢ | - أكسيد قصدير |
| ٤ | - نترات فضة |
| ٩٤ | - جليز شفاف |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٧٠م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٧ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- تنوع لوني للون الفضى الداكن.
- الشكل (و- ١)، (و- ٢).

التجربة (٧):

عبارة عن تمثال مجسم لمجموعة من الحلول التشكيلية وعلاقتها بالفراغ فى تكوين عضوى الشكل ، وأكدت العناصر التشكيلية الإيحاء بالحركة ، ونتج عن الحلول الفراغية داخل العمل أبعاداً جديدة أدت إلى تقليل ثقل الكتلة، وجاءت الألوان تبرز تدرج لوني للون الفضى والأحمر والذهبي الذى ظهر كوهج النار مما أظهر القيم الجمالية للعمل.

R.C.B7:

يتركب الجسم الطينى من:

جدول (٩٠).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ٢٥ | - جروج ناعم |

- تم تنفيذة بالنحت المباشر.
- وقت الجفاف ٢١ يوم.
- نسبة الانكماش ٧% تقريباً.
- تم الحرق الأول فى ٧٥٠م واستغرق ١٠ ساعات.

تم تطبيق الجليز الاتى على السطح الخزفى:

R.G23:

جدول (٩١).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------|
| ٤ | - ساليونيوم |
| ٢ | - نترات فضة |
| ٩٤ | - جليز شفاف |

- طرق تطبيق الجليز:
- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغوط الهواء.

- درجة الحرق:
- تم الحرق فى فرن كهربى فى درجة ٩٧٠م.

- مدة الحرق:
- استمر الحرق الثانى مدة ٧ ساعات.

- مادة الاختزال:
- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق كمادة مختزلة.

- مدة الاختزال:
- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

- نتائج الحرق:
- تتنوع لوني للون الأحمر لامع مائل إلى الفضى مع وجود مناطق توهج باللون الذهبى.
- الشكل رقم (ح - ١) ، (ح - ٢) ، (ح - ٣) .

التجربة (٨):

الشكل عبارة عن حلول تجريدية لرجل وأمرأه فى تكوين مترابط ، وظهرت الحلول التشكيلية للسطح بخطوط عضوية تجريدية ترسم حركة انسيابية فى العمل ، ونتجت عن هذه العلاقات حلول فراغية أكدت الحركة، وظهرت الألوان بتنوع لوني بين الفضى الغامق والبرتقالى فى انسجام لوني مميز مما اكسب العمل حيوية وثراء.

:R.C.B8

يتركب الجسم الطينى من:

جدول (٩٢).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ٢٥ | - جروج ناعم |

- تم تنفيذه بالنحت المباشر.
- وقت الجفاف ٢٥ يوم.
- نسبة الانكماش ٧% تقريباً.
- تم الحرق الأول فى ٧٥٠م واستغرق ٨ ساعات.

تم تطبيق الجليزان الآتيان على السطح الخزفى:

:R.G7

جدول (٩٣).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ١ | - أكسيد كروم |
| ٥ | - كربونات كوبلت |
| ١٠ | - أكسيد الانتيمون |
| ٨٤ | - جليز أبيض |

:R.G10

جدول (٩٤).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ١٥ | - كربونات ماغنسيوم |
| ٨٥ | - جليز أبيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء .

درجة الحرق:

- تم الحرق فى فرن كهربى فى درجة ٩٨٠م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات ونصف ساعة .

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف نخيل كمادة مختزلة .

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة .

نتائج الحرق:

- تنوع لوني للون الفضى القاتم .

للحصول على تنوع لوني أفضل تم إعادة اختزال العمل R.C.B8 باستخدام جليز R.G25 و يتركب من:

R.G25:

جدول (٩٥).

| النسبة | المادة |
|--------|----------------|
| ٦ | - صبغة فانديوم |
| ٢ | - سيلينيوم |
| ٩٢ | - جليز شفاف |
| | - صمغ عربى |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء.

درجة الحرق:

- تم الحرق فى فرن كهربى فى درجة ٩٨٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٨ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- تنوع لوني بين الفضى الغامق والبرتقالى.

الشكل : (ز - ١) ، (ز - ٢) .

التجربة (٩):

الشكل عبارة عن نحت بارز نتج عن تركيب شكلين منفصلين في تكوين واحد يحصران بينهما فراغ أكد على الحدود الخارجية للشكل، وجاءت المعالجات التشكيلية بخطوط هندسية وعضوية مجردة، وأكدت الملامس على القيم الجمالية للسطح وأظهرت تأثيراً حيوياً للشكل، والمعالجات اللونية للسطح أكدت الحلول التشكيلية وظهرت بتدرج لوني للون الذهبي مع وجود مساحات من اللون الأزرق في انسجام لوني مميز.

R.C.B9:

يتركب الجسم الطيني من:

جدول (٩٦).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٧٥ | - طين أسوانلى |
| ٢٥ | - جروج ناعم |

- تم تنفيذه بالنحت المباشر.
- وقت الجفاف ٢٥ يوم.
- نسبة الانكماش ٧% تقريباً .
- تم الحرق الأول في ٧٥٠ م° واستغرق ٨ ساعات.

تم تطبيق الجليز الآتى على السطح الخزفى:

R.G26: جدول (٩٧).

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------|
| ٤ | - كربونات نحاس |
| ٢ | - أكسيد نحاس |
| ٣ | - كربونات كوبلت |
| ٥ | - نترات فضة |
| ٨٦ | - جليز شفاف |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٨٠ م°.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٨ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق كمادة مختزلة .

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة .

نتائج الحرق:

- تدرج لوني للون الذهبي مع وجود مناطق باللون الأزرق.

الشكل (ف)

التجربة (١٠):

العمل عبارة عن شكلين مجسمين غير مترابطين في تكوين واحد، ويحصران فيما بينهما فراغاً عمل على ربط محددات العمل ببعضها البعض وأضفى إحياءاً بالحركة، وجاءت المعالجات التشكيلية من خلال التجميع والإضافات وتداخل الأجزاء والفراغات مؤكدة لعنصر الانطلاق، وجاء العمل باللون الأسود مع وجود مناطق ضوئية باللون الأحمر النحاسي.

R.C .B10

جدول (٩٨).

| النسبة | المادة |
|--------|---------------|
| ٨٥ | - طين أسوانلى |
| ١٥ | - جروج |

- تم تنفيذ العمل بالنحت المباشر.
- وقت الجفاف ٣٠ يوم.
- نسبة الانكماش ٤ % تقريباً.
- تم الحرق الأول فى ٧٠٠م واستغرق ١٠ ساعات.
- استخدم الجليز R.G 2.

:R.G2

جدول (٩٩).

| النسبة | المادة |
|--------|----------------|
| ٣ | - أكسيد نحاس |
| ٣ | - أكسيد منجنيز |
| ٩٤ | - جليز أبيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الرش بضغط الهواء.

درجة الحرق:

- تم الحرق فى فرن كهربى فى درجة ٩٠٠م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات ونصف ساعة.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام الورق كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- تنوع لوني للون النحاسي المحمر واللون الأخضر ووجود مناطق سوداء ناتجة من امتصاص كربون الاختزال
- الشكل: (ك - ١)، (ك - ٢).

بعض تجارب الجليزات المنفذة خلال التجربة العملية:

نفذت هذه الجليزات على مجموعة من الأطباق الفخارية من الطين الأسوانلى والطينات البيضاء لملاحظة تأثير السطح الطينى على لون الجليز، وفروق التدرج اللونى على كلا النوعين، كما تم عمل تجارب للحرق فى درجات حرارة مختلفة لملاحظة تأثير درجات الحرارة على لون الجليز الناتج.

الجليز (R.G5):

جدول (١٠٠).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ٥ | - كربونات ماغنسيوم |
| ٩٥ | - جليز أبيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الطرطشة.

درجة الحرق:

- تم الحرق عينات فى فرن كهربى فى درجة ١٠٥٠°م.
- تم الحرق عينات فى فرن كهربى فى درجة ٩٧٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٨ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.
- تم تطبيق هذا الجليز على طبقتين من الفخار الأول من الطينات البيضاء، والآخر من الطين الأسوانلى.

نتائج الحرق:

- كانت نتائج الحرق لونا أبيض مائلا إلى الفضى فى درجات الحرارة المنخفضة.
- كان اللون أكثر وضوحا وبريقا على الطبق المنفذ من الطينات البضاء عنه فى الطبق المنفذ من الطين الأسوانلى .
- ظهور اللون بصورة براقّة وأكثر وضوحاً على الأطباق المحروقة فى ٩٧٠ °م .

الجليز R.G7:

جدول (١٠١).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ١ | - أكسيد كروم |
| ٥ | - كربونات كوبلت |
| ١٠ | - أكسيد الأنثيمون |
| ٨٤ | - جليز أبيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الطرطشة.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٨٠°م.
- تم إعادة التجربة وحرقتها في ١٠٠٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٨ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة .

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.
- تم تطبيق هذا الجليز على طبقين من الفخار الأول من الطينات البيضاء ، والآخر من الطين الأسوانلى.

نتائج الحرق:

- كانت نتائج الحرق لون ازرق بترولى.
- كان اللون أكثر وضوحا على الطبق المنفذ من الطينات البيضاء عنه فى الطبق المنفذ من الطين الأسوانلى.
- ظهور اللون ازرق باهت على الأطباق المحروقة فى ١٠٠٠°م.

الجليز R.G8:

جدول (١٠٢).

| النسبة | المادة |
|--------|-------------------|
| ٤,٢ | - أكسيد نيكل |
| ٩,٥ | - أكسيد الأنثيمون |
| ٨٦,٣ | - جليز شفاف |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الطرطشة.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٥٠°م.
- تم إعادة التجربة وحرقها في ١٠٠٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٨ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة.
- تم اختزال العينات التى تم حرقها في ٩٥٠°م مباشرة في الماء.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.
- تم تطبيق هذا الجليز على طبقتين من الفخار الأول من الطينيات البيضاء، والآخر من الطين الأسوانلى.

نتائج الحرق:

- كان لون العينات التى تم اختزالها مباشرة في الماء لون رمادى باهت ، لكن ظهر على السطح ملمس يشبه ملمس النحاس المطروق.
- ظهور اللون فضى داكن لامع ذو ملمس يشبه ملمس النحاس المطروق على الاطباق المحروقة في ١٠٠٠°م.
- اللون أكثر وضوحاً على السطح المنقذ بالطين الأبيض.

الجليز (R.G9):

جدول (١٠٣).

| النسبة | المادة |
|--------|-----------------|
| ١٠ | - أكسيد كروم |
| ٣,٢ | - كربونات كوبلت |
| ٨٦,٨ | - جليز ابيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الطرطشة.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى فى درجة ٩٨٠ م° .
- تم إعادة التجربة وحرقتها فى ١٠٠٠ م° .

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات ونصف الساعة.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة .

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة

نتائج الحرق:

- ظهر لون تركواز فيروزي قائم عند ٩٨٠ م°.
- لون تركواز باهت عند ١٠٠٠ م°.
- اللون أكثر وضوحاً على السطح المنفذ بالطين الأبيض.

الجليز R.G10:

جدول (١٠٤).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ١٥ | - كربونات ماغنسيوم |
| ٨٥ | - جليز ابيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الفرشاه.

درجة الحرق:

- تم الحرق عينات فى قرن كهربي فى درجة ١٠٥٠ م° .
- تم الحرق عينات اخرى فى قرن كهربي فى درجة ٩٧٠ م° .

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٨ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.
- تم تطبيق هذا الجليز على طبقتين من الفخار الأول من الطينات البيضاء، والآخر من الطين الأسوانلى.

نتائج الحرق:

- كانت نتائج الحرق لونا أبيض وأكثر وضوحا مائل إلى الفضى ودرجات من الرمادى المائل إلى الفضى فى درجة حرارة ٩٧٠ م° .
- ظهور لون ابيض باهت على الأطباق المحروقة فى ١٠٠٠ م°.
- كان اللون أكثر وضوحا وبريقا على الطبق المنفذ من الطينات البيضاء عنه فى الطبق المنفذ من الطين الأسوانلى .

الجليز (R.G11):

جدول (١٠٥).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------|
| ١٥ | - كربونات ماغنسيوم |
| ٥ | - كربونات كوبلت |
| ٨٠ | - جليز ابيض |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة الغمر.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة ٩٨٠°م.

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٦ ساعات ونصف الساعة.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة.

مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

- ظهر لون ازرق مائل إلى اللبنى.
- اللون أكثر وضوحاً على السطح المنفذ بالطين الأبيض.

الجليز (R.G13):

جدول (١٠٦).

| النسبة | المادة |
|--------|--------------------------|
| ١٨ | - كربونات رصاص |
| ١٠ | - ثاني كرومات البوتاسيوم |
| ٧٢ | - جليز شفاف |

طرق تطبيق الجليز:

- تم تطبيق الجليز بواسطة السكب.

درجة الحرق:

- تم الحرق في فرن كهربى في درجة 970°C .
- تم إعادة التجربة وحرق الجليز في 1050°C .

مدة الحرق:

- استمر الحرق الثانى مدة ٧ ساعات.

مادة الاختزال:

- تم الاختزال خارج الفرن باستخدام ليف النخل كمادة مختزلة.

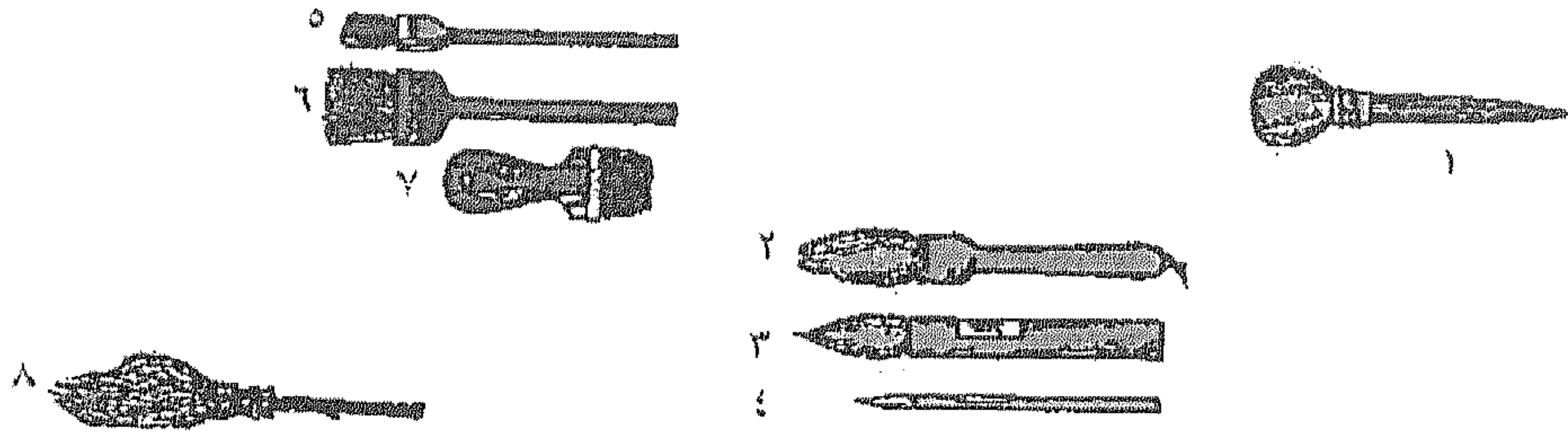
مدة الاختزال:

- استغرقت عملية الاختزال ٢٠ دقيقة.

نتائج الحرق:

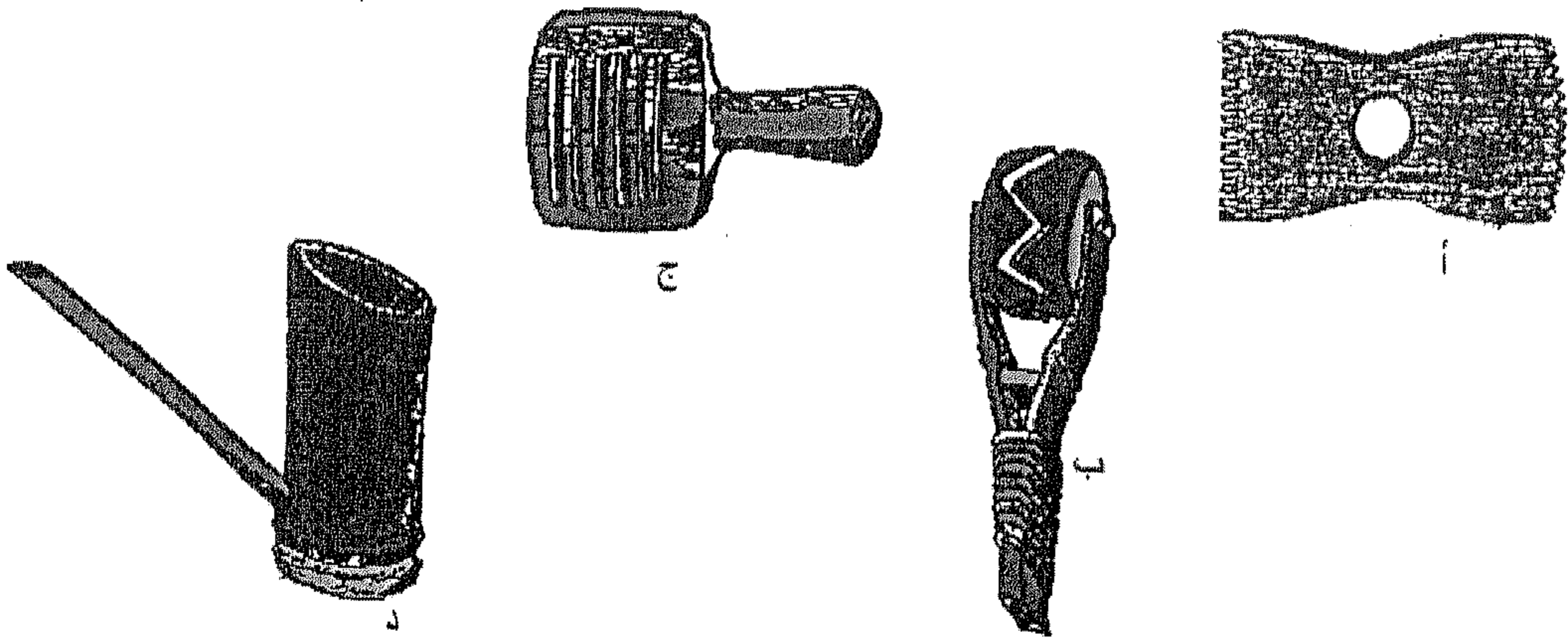
- اظهر الحرق لون أخضر كمونى مع وجود بقع من اللون الأصفر الأوكرا عند الحرق في 970°C .
- لون أخضر كمونى قائم عند الحرق في 1050°C .

ملحق الأشكال الواردة في البحث



الفرش الشائعة للاستخدام فى خرفة وطلاء أعمال الراكو

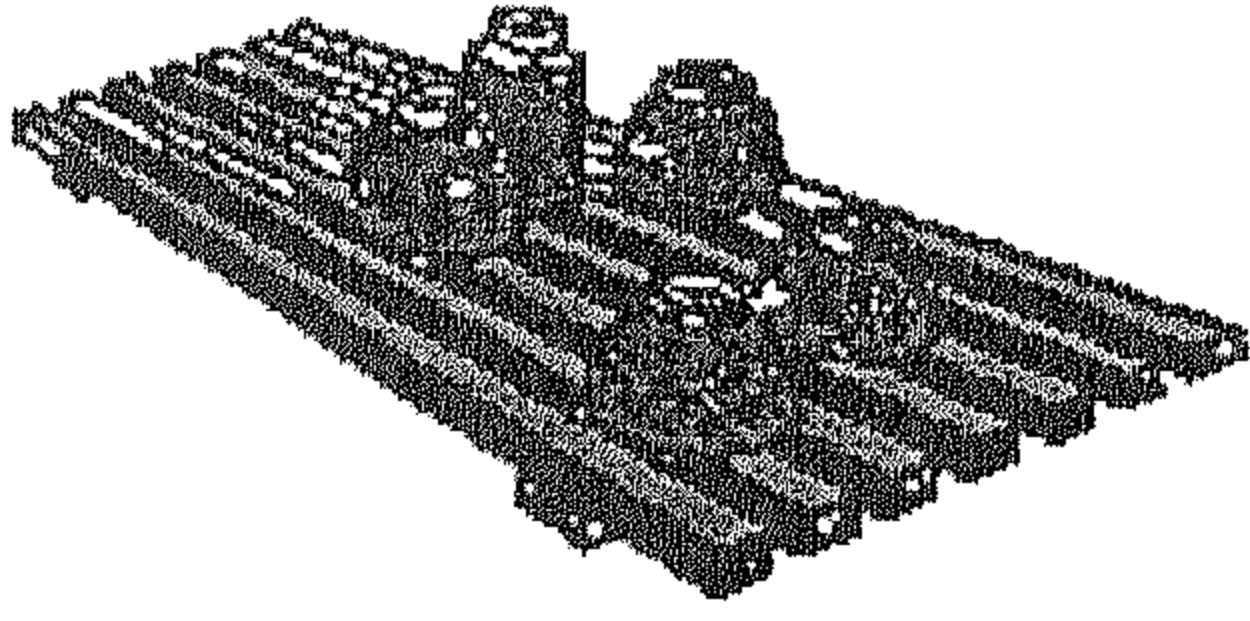
- ١- فرشاة كثيفة الشعر تستخدم فى الطلاء.
- ٢، ٣، ٤- أنواع من الفرش اليابانية المسننة.
- ٥، ٦، ٧- أنواع من الفرش العريضة.
- ٨- فرشاة مصنوعة من قش الأرز أو العشب.



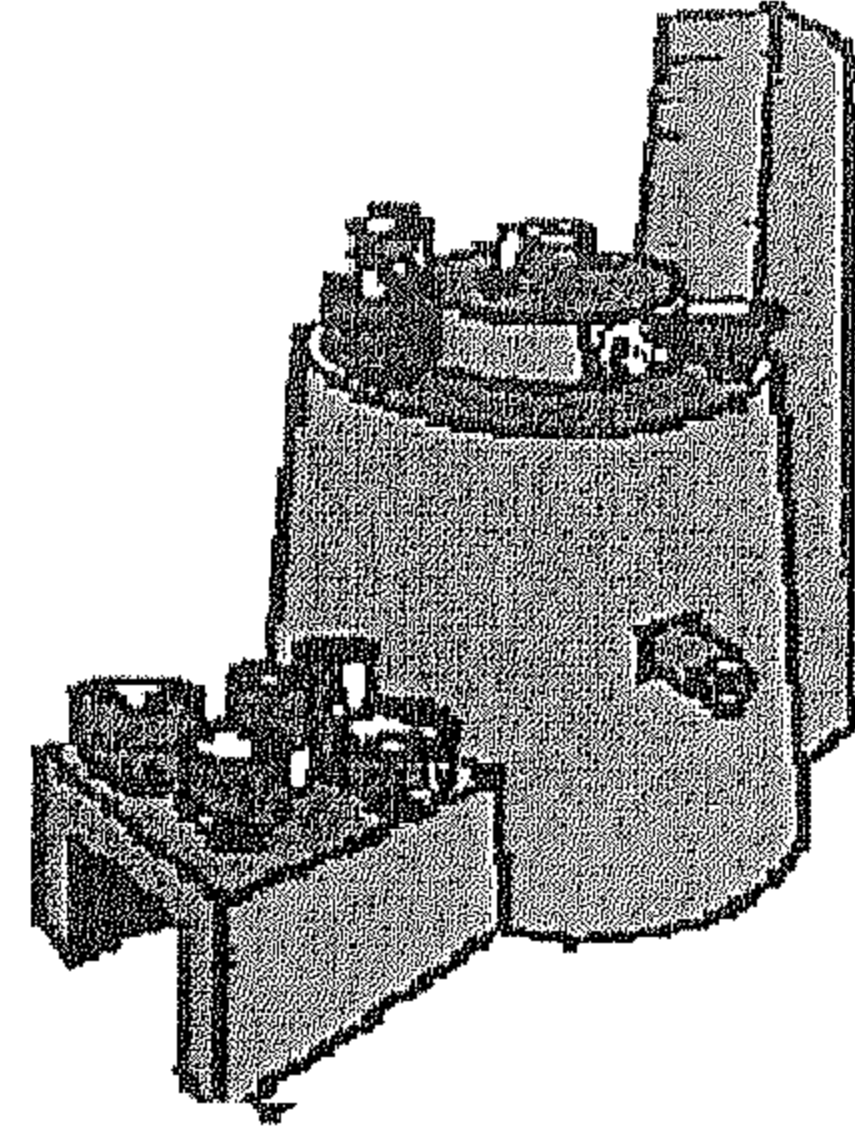
شكل (١)

الأدوات المستخدمة فى زخرفة سطح أعمال الراكو

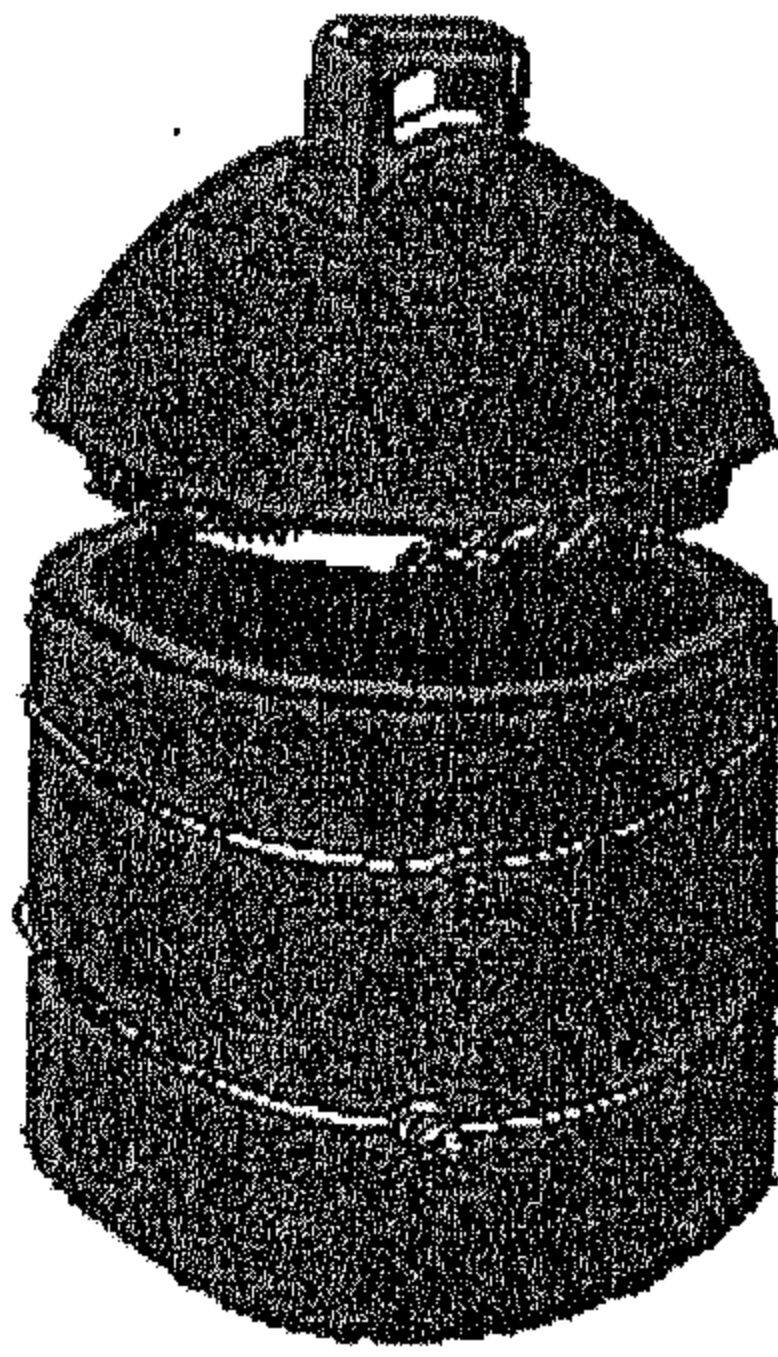
- أ- مشط لعمل حزوز منتظمة على السطح اللدن.
- ب- طباعة ملاس مستديرة
- ج- أداة لتخفيف الملاس الناتجة عن حركة الدلاوب.
- د- كوب من خشب الالبامبو لحفظ الطين اللازب.



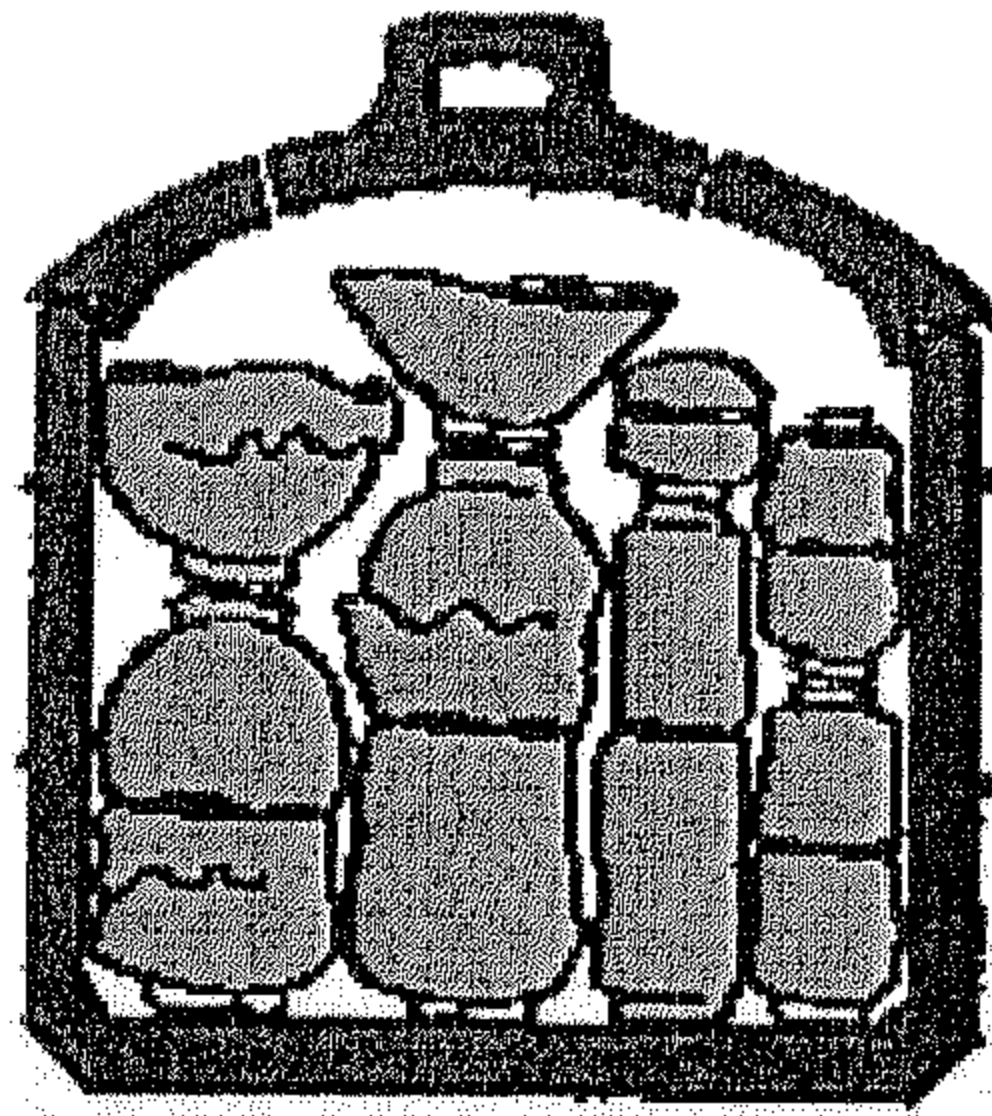
شكل (٢ ب)
تجفيف الأعمال المقلوبة ببطء الهواء على رف خشبي
مكون من شرائح



شكل (٢ أ)
توضع الأعمال على أفران الوقود



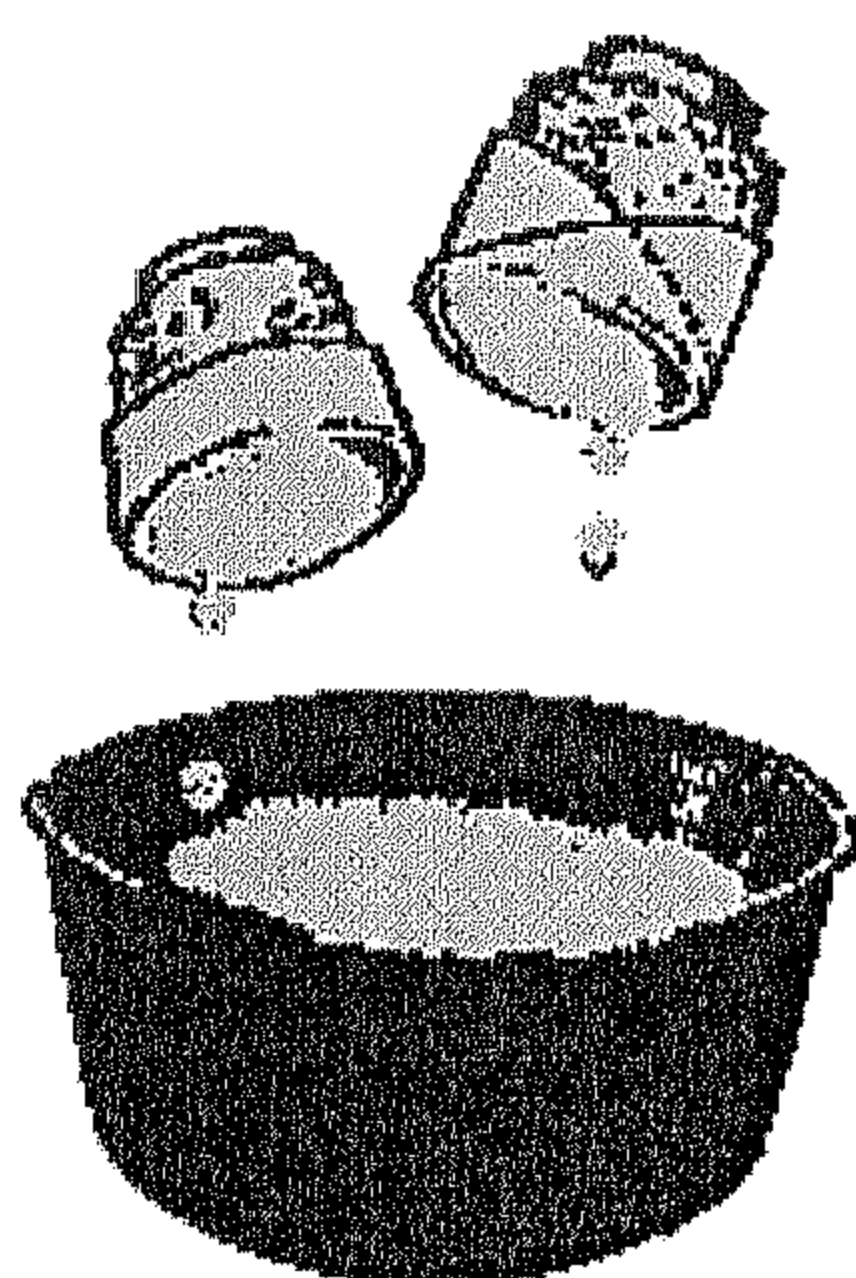
شكل (٣)
تصميم ساجار لحرق البسكويت



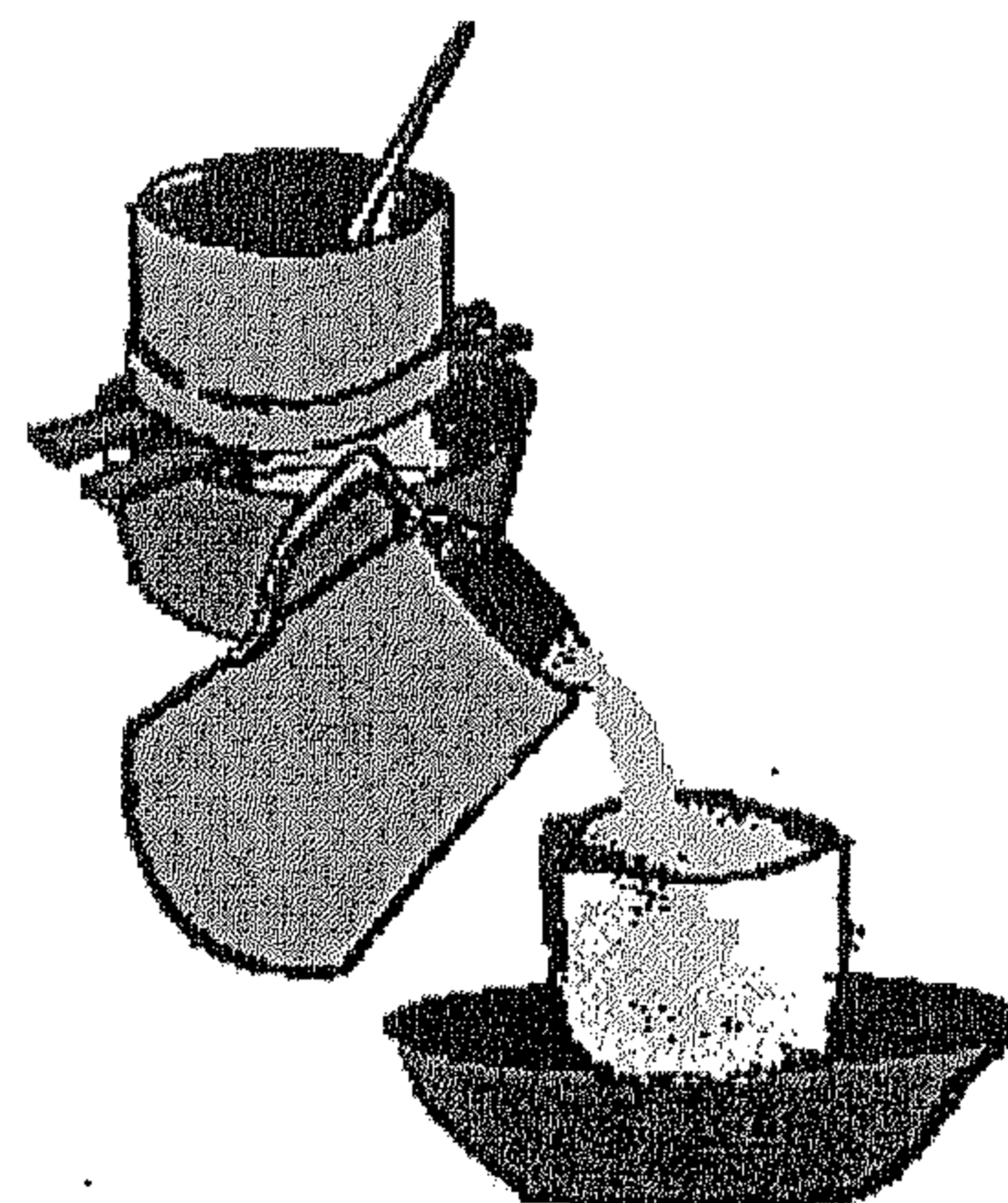
شكل (٤)
طرق رص الأعمال في الساجار



شكل (٥)
طرق تطبيق الجليز بالصب

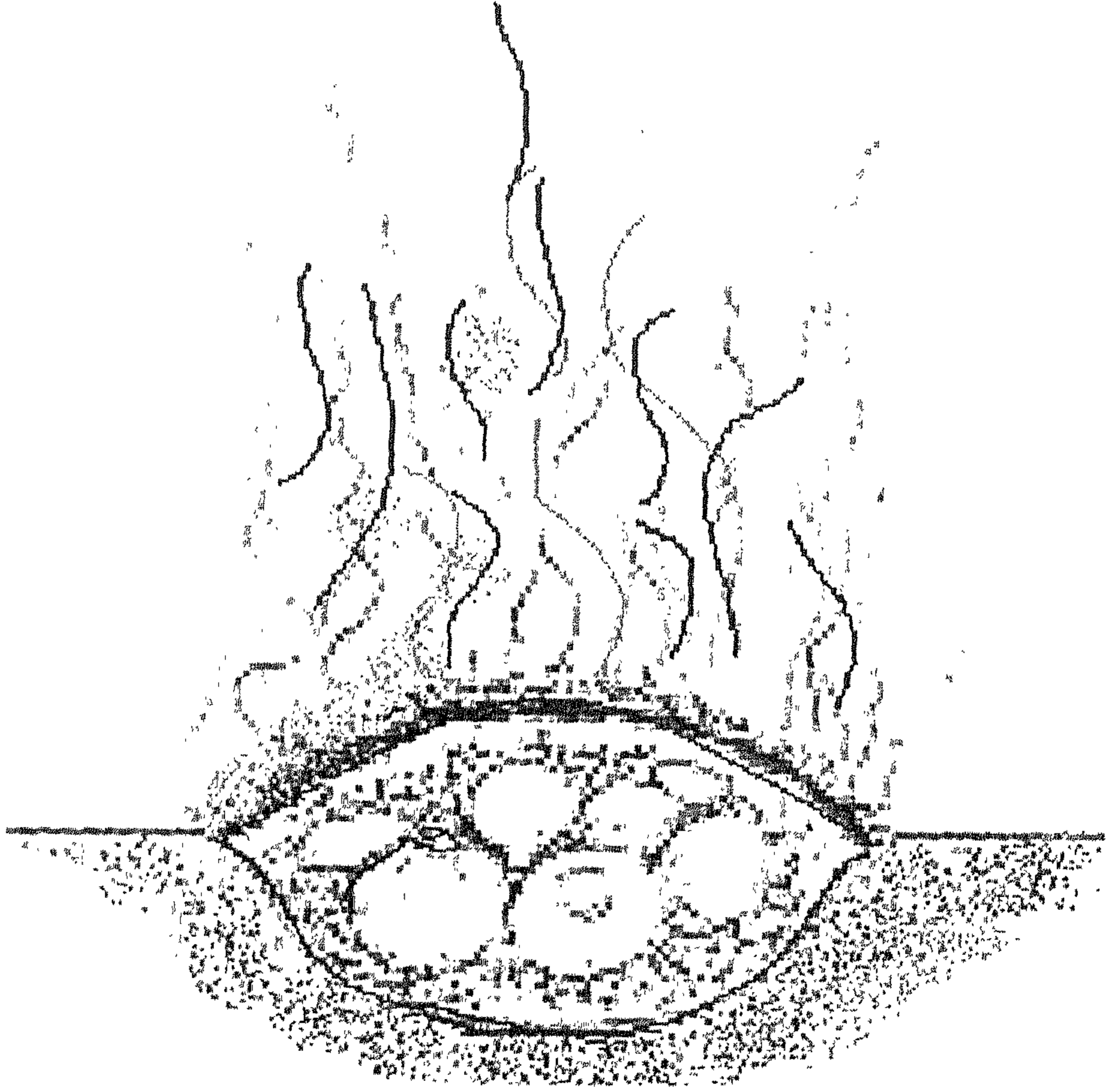


شكل (٦-ب)

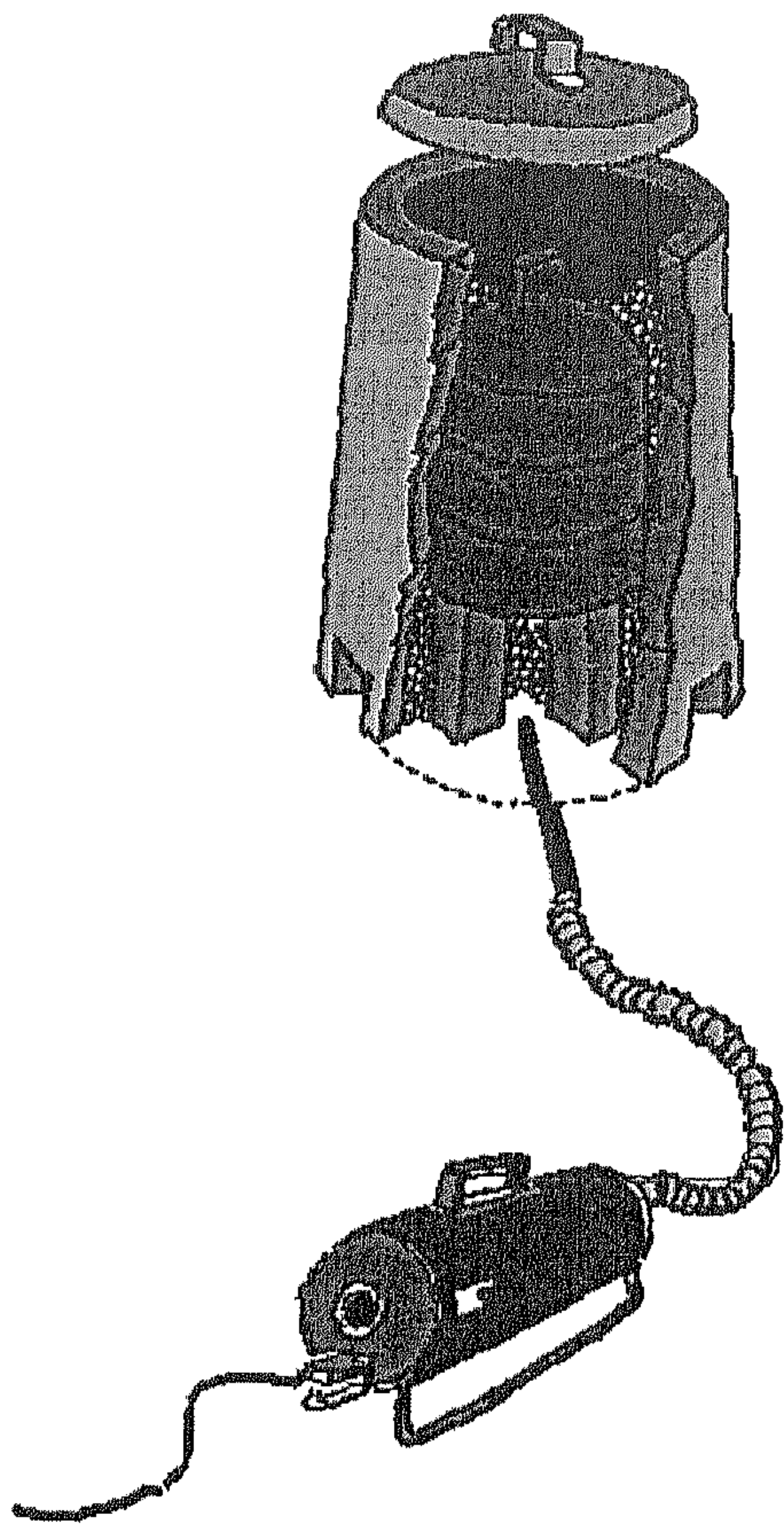


شكل (٦-أ)

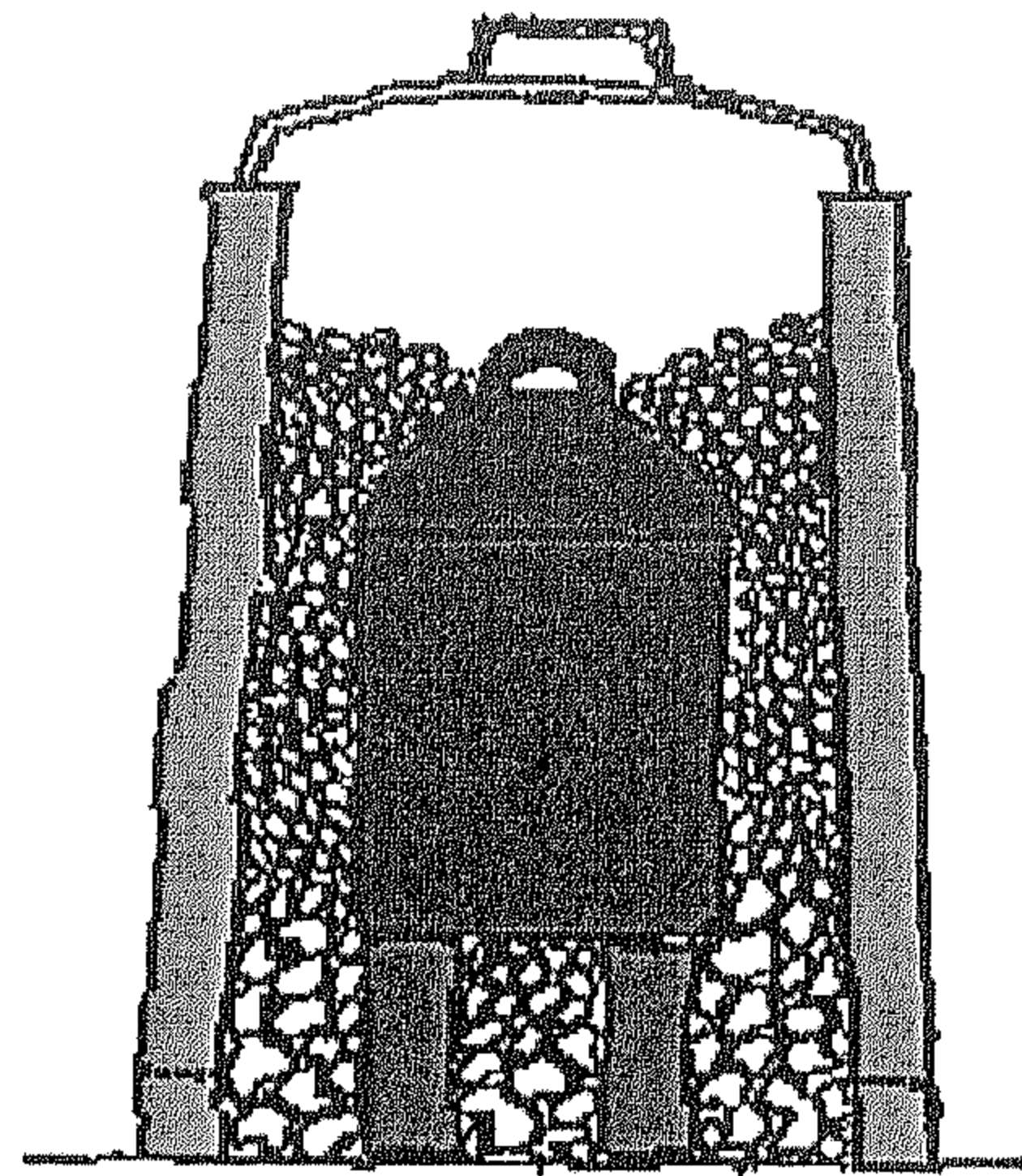
طرق تطبيق الجليز بالغمر



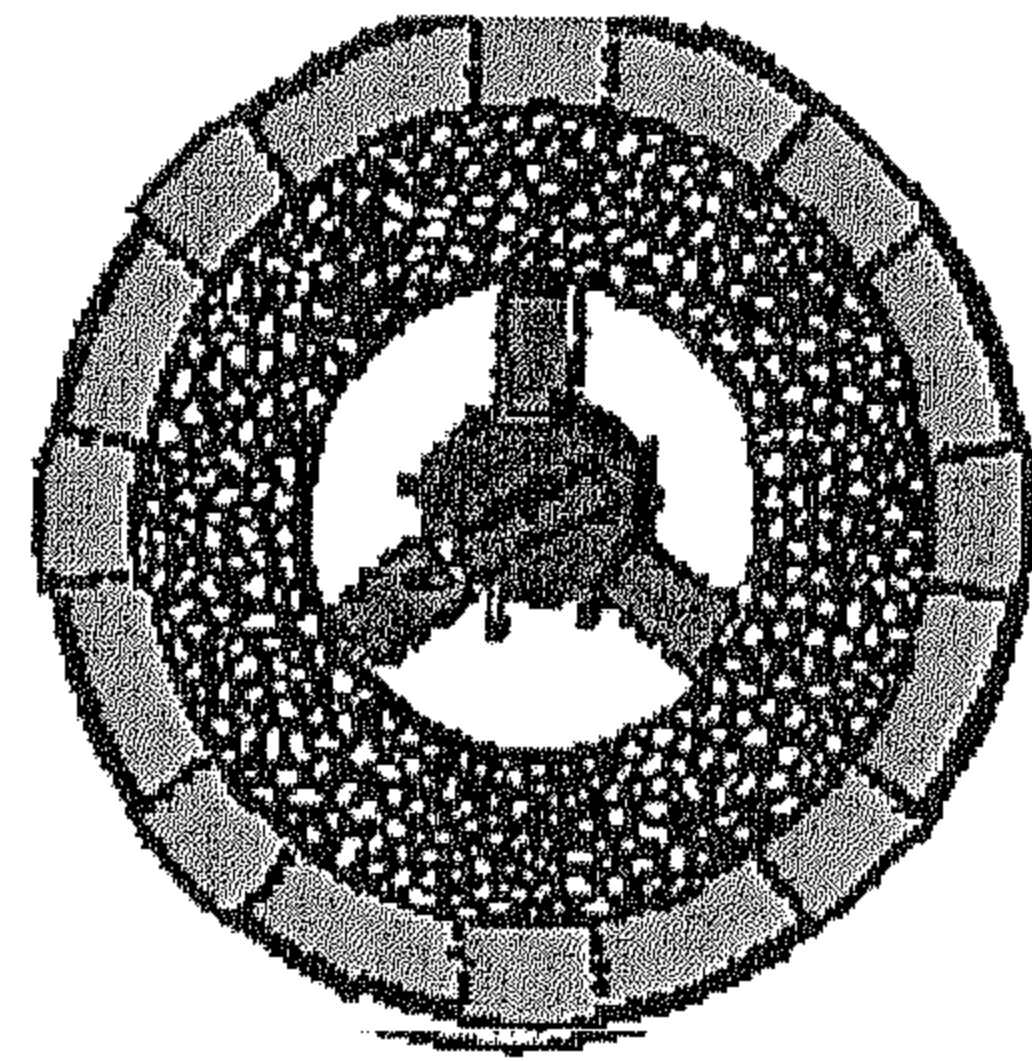
شكل (٧)
حفرة في باطن الارض لحرق قطع البسكويت اليابانية التقليدية



شكل (٨ - ج)
شكل عام للفرن

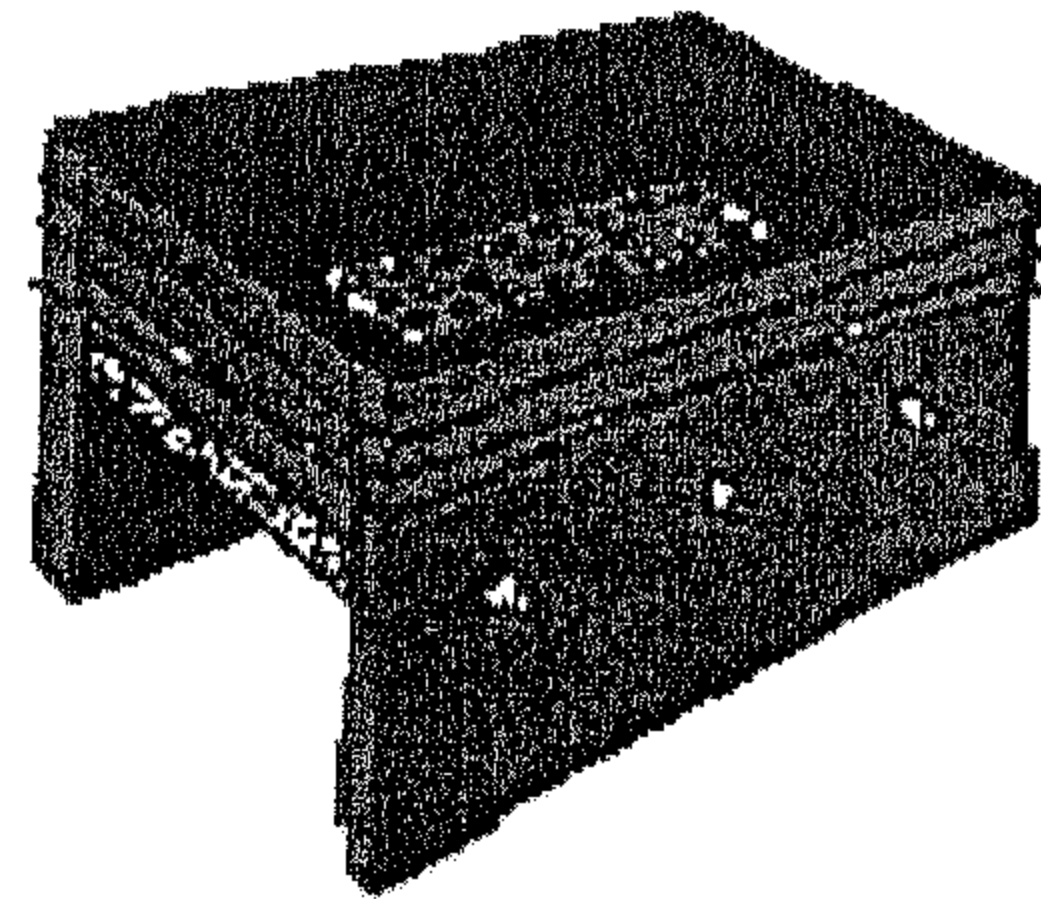
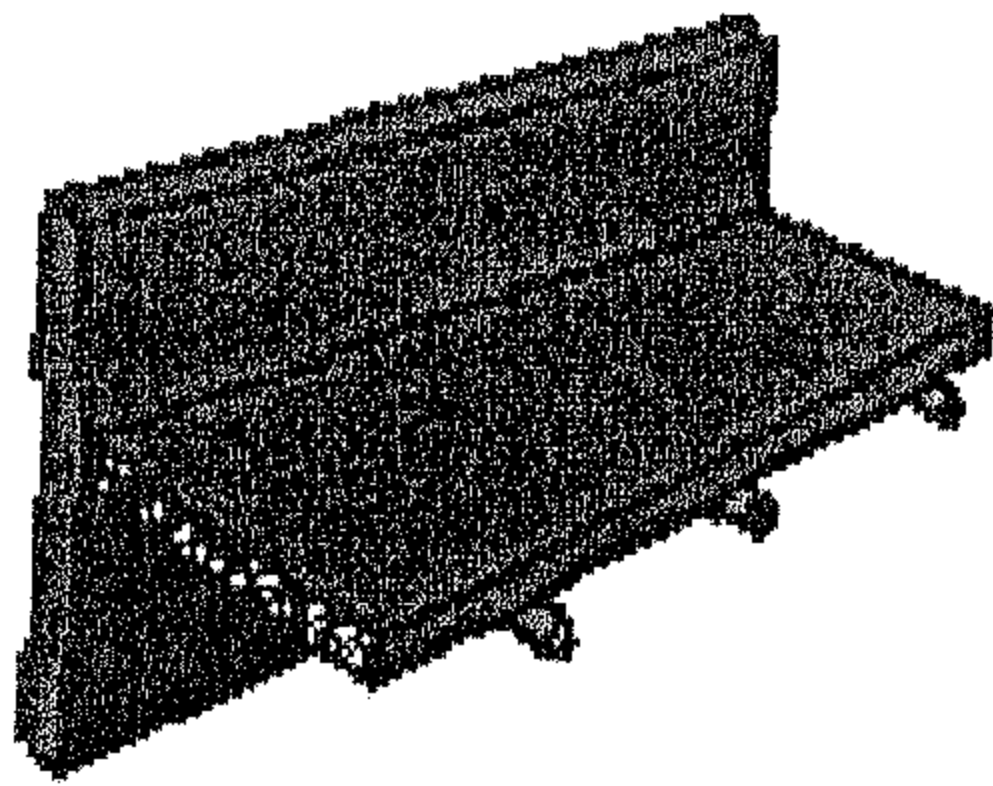


شكل (٨ - أ)
قطاع رأسي

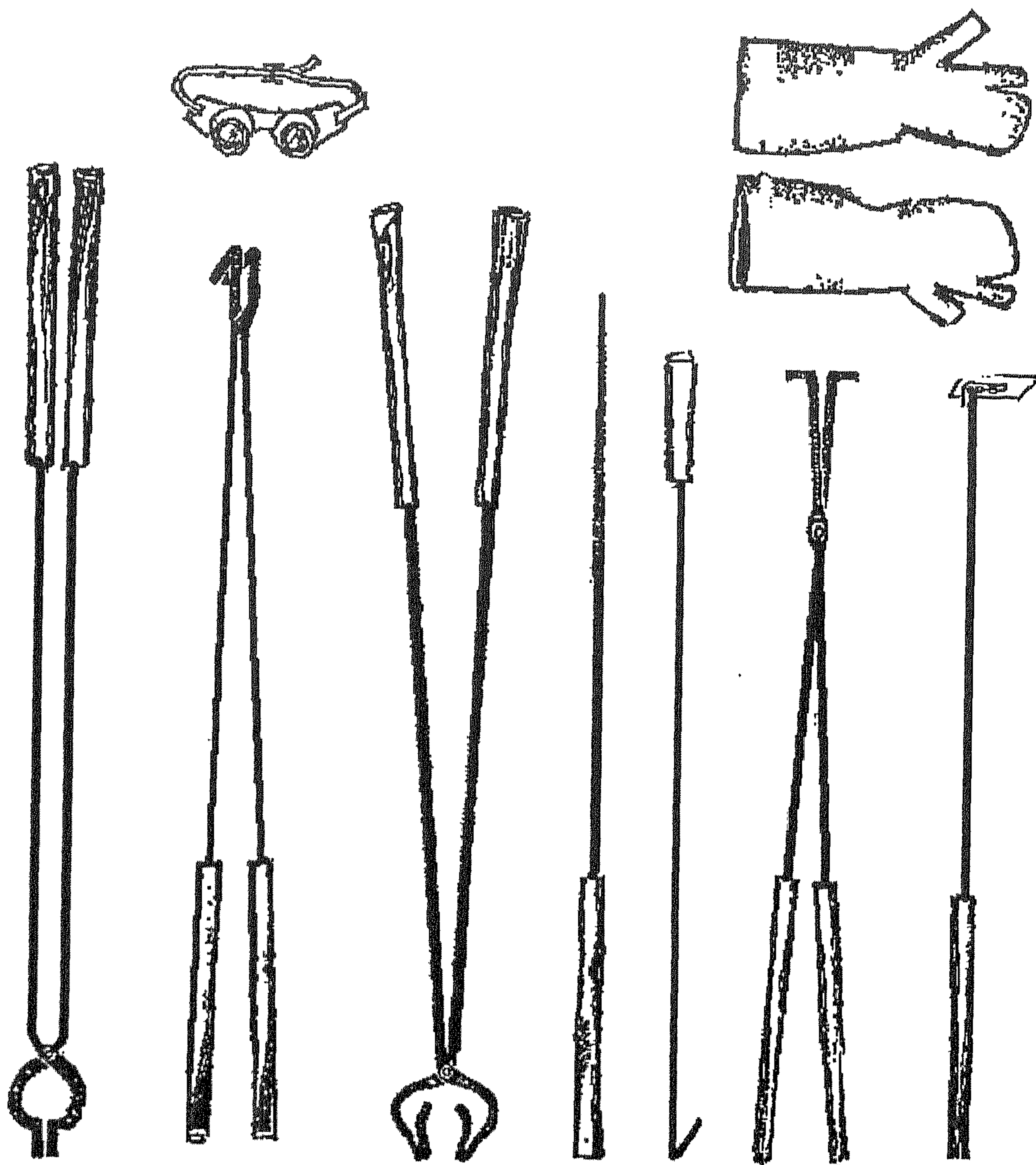


شكل (٨ - ب)
قطاع أفقي

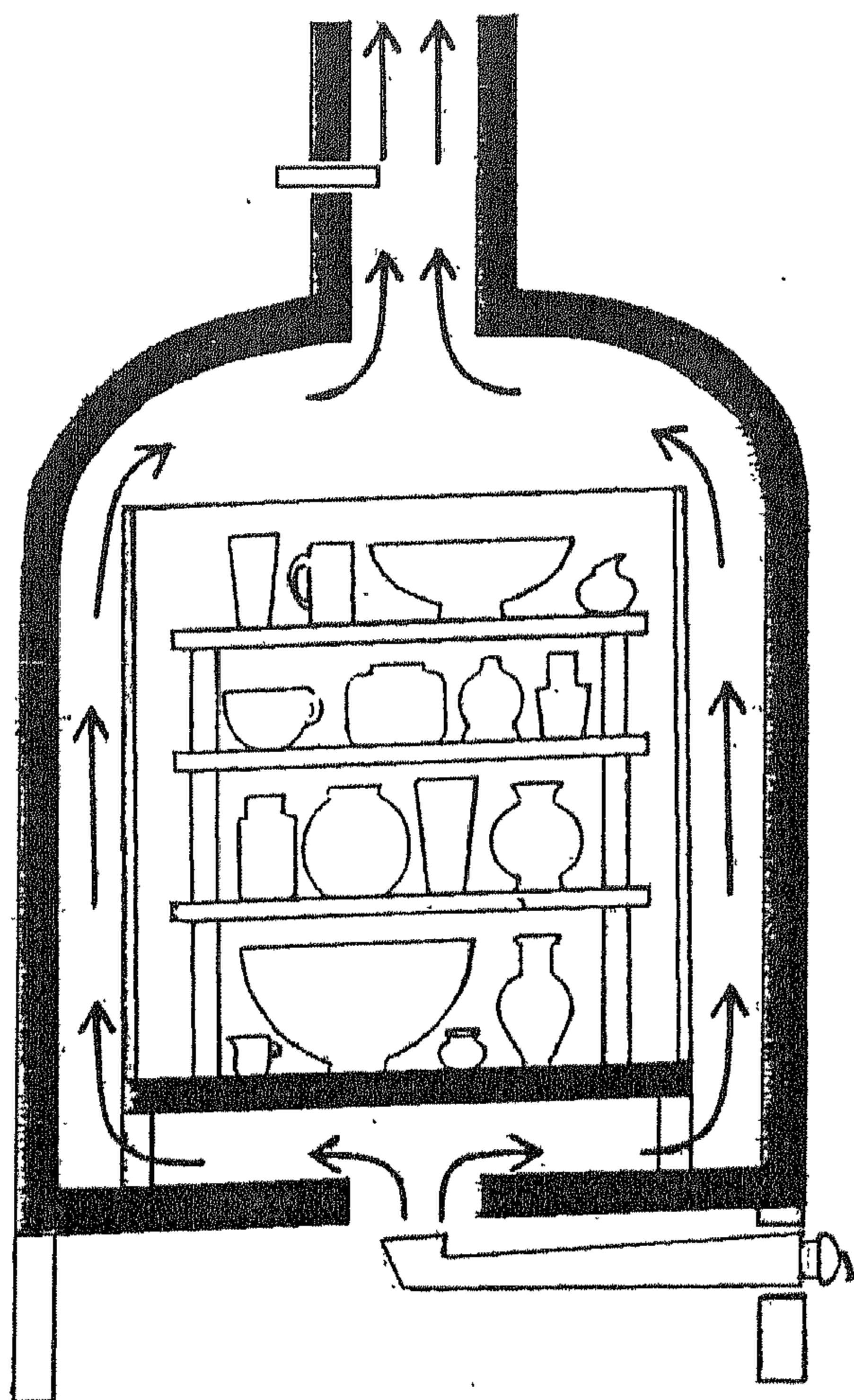
تصميم لفرن حرق البسكويت ويستخدم مروحة هوائية لإيقاد الفرن



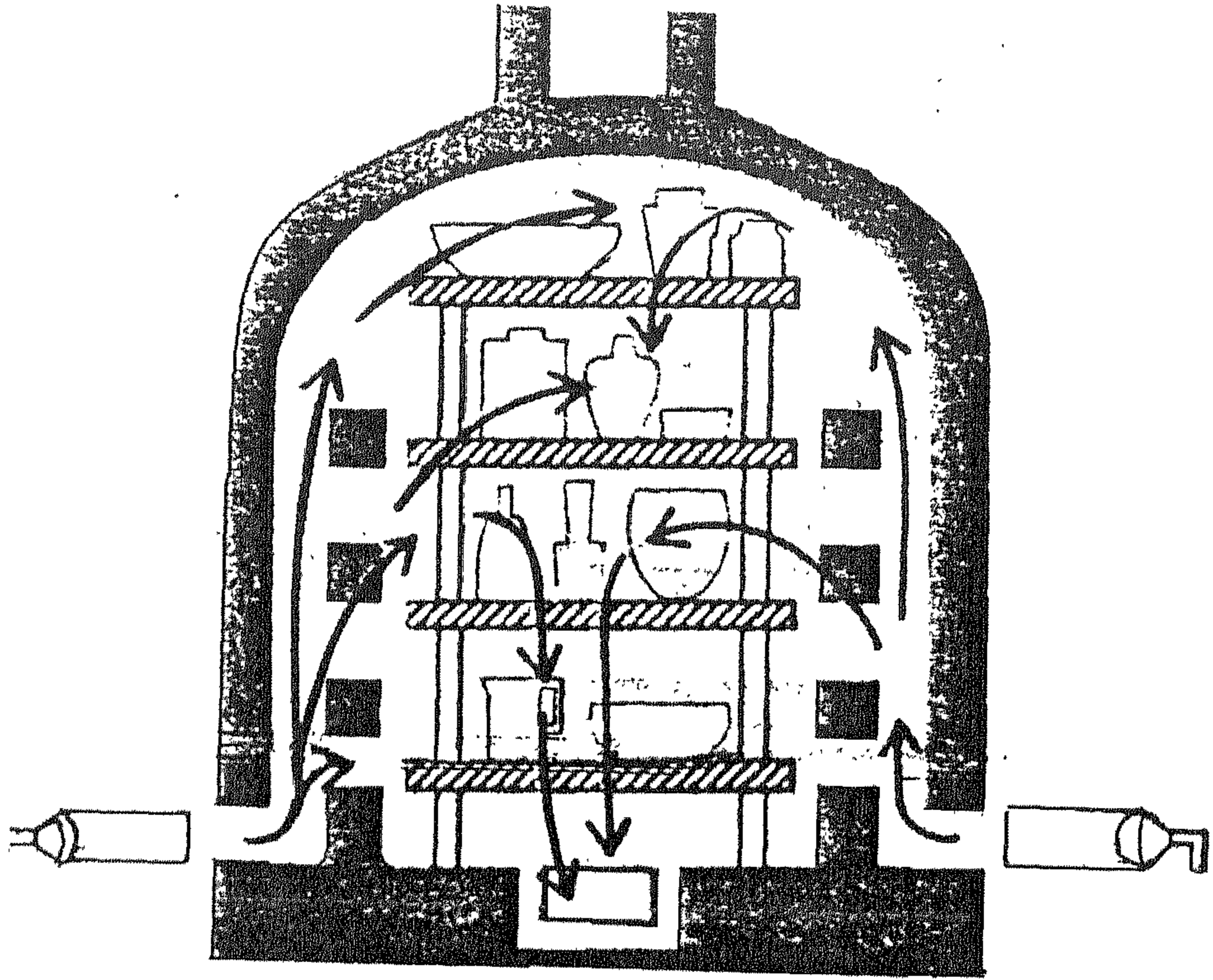
شكل (٩)
صندوق من الطين الحراري يستخدم في الزخرفة بظلال الكربون



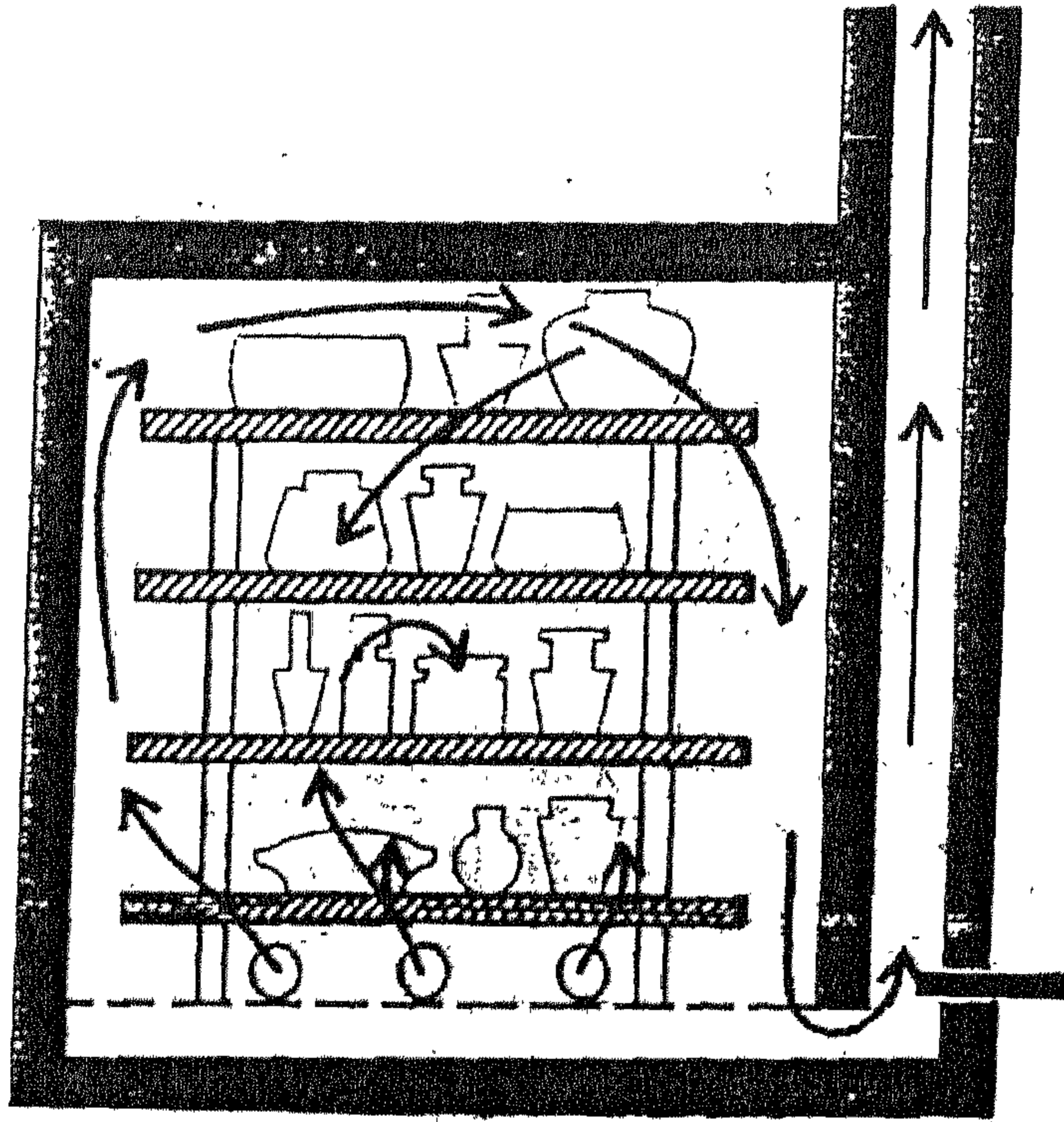
شكل (١٠)
معدات حرق الجليز



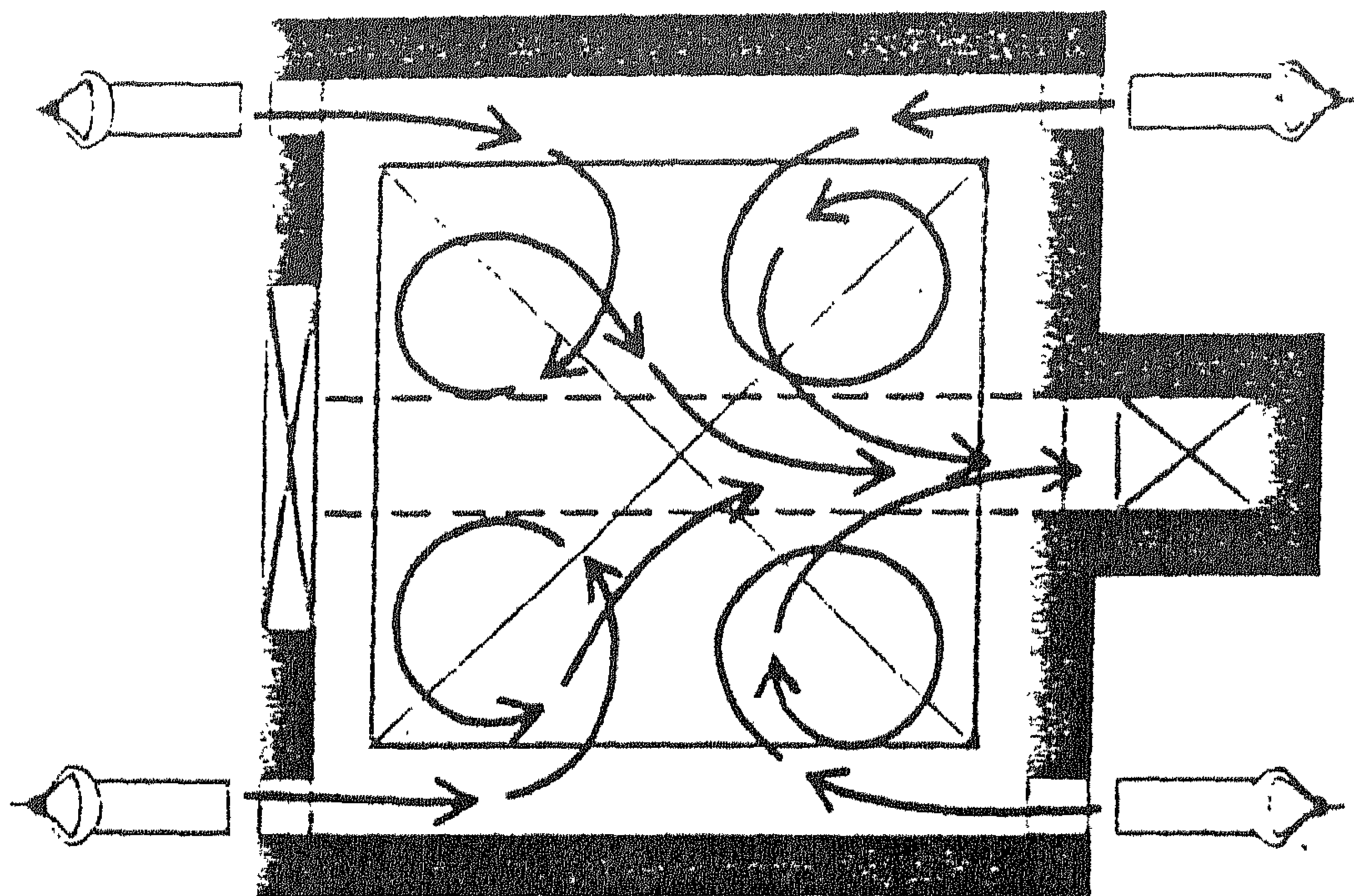
شكل (١١)
اتجاه درجات الحرارة في فرن وقود ذو فتحة وقود واحدة وسحب من اعلى



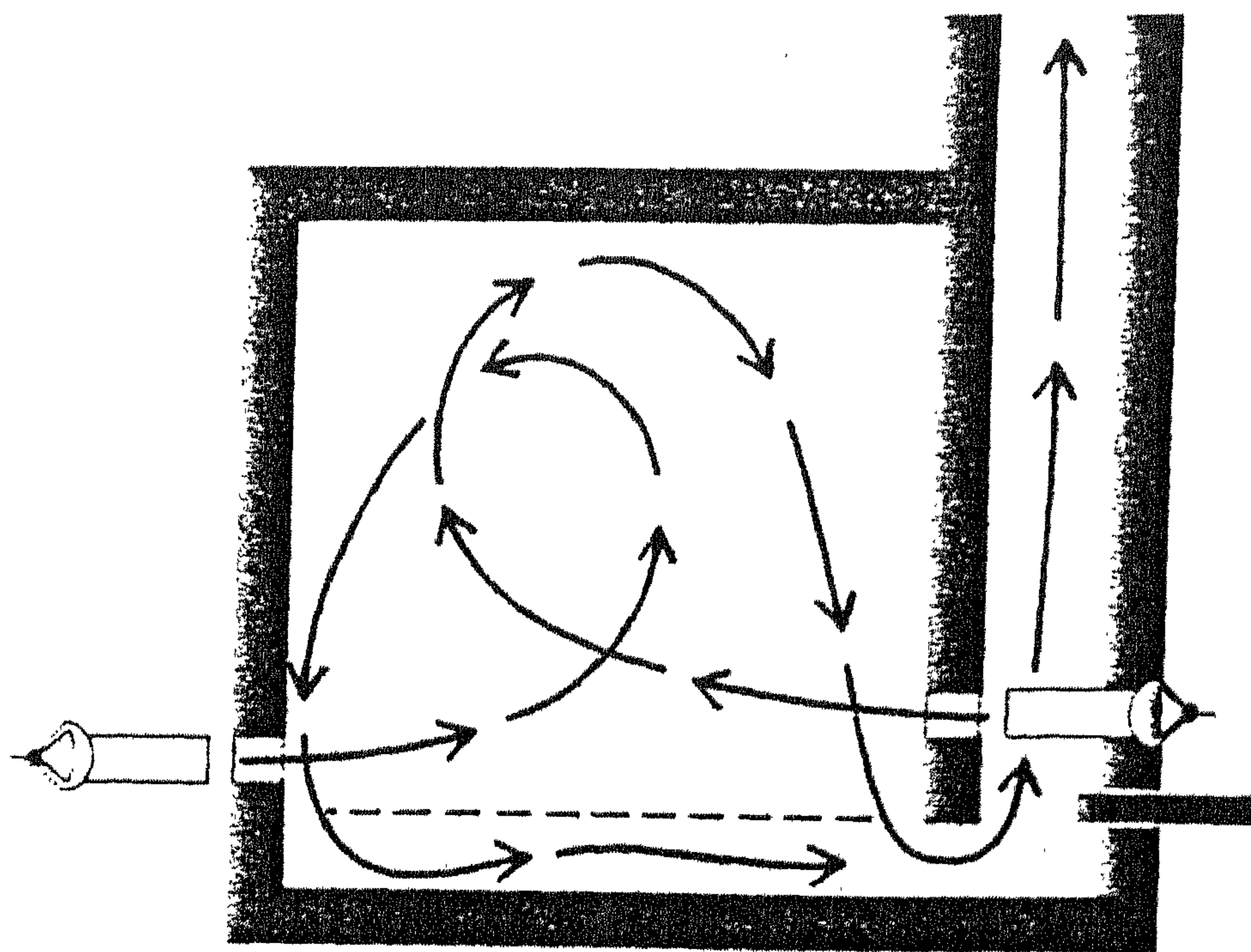
شكل (١٢ - أ)
قطاع راسي امامي يوضح اتجاهات درجات الحرارة في فرن ذو فتحتي وقود و السحب من اسفل .



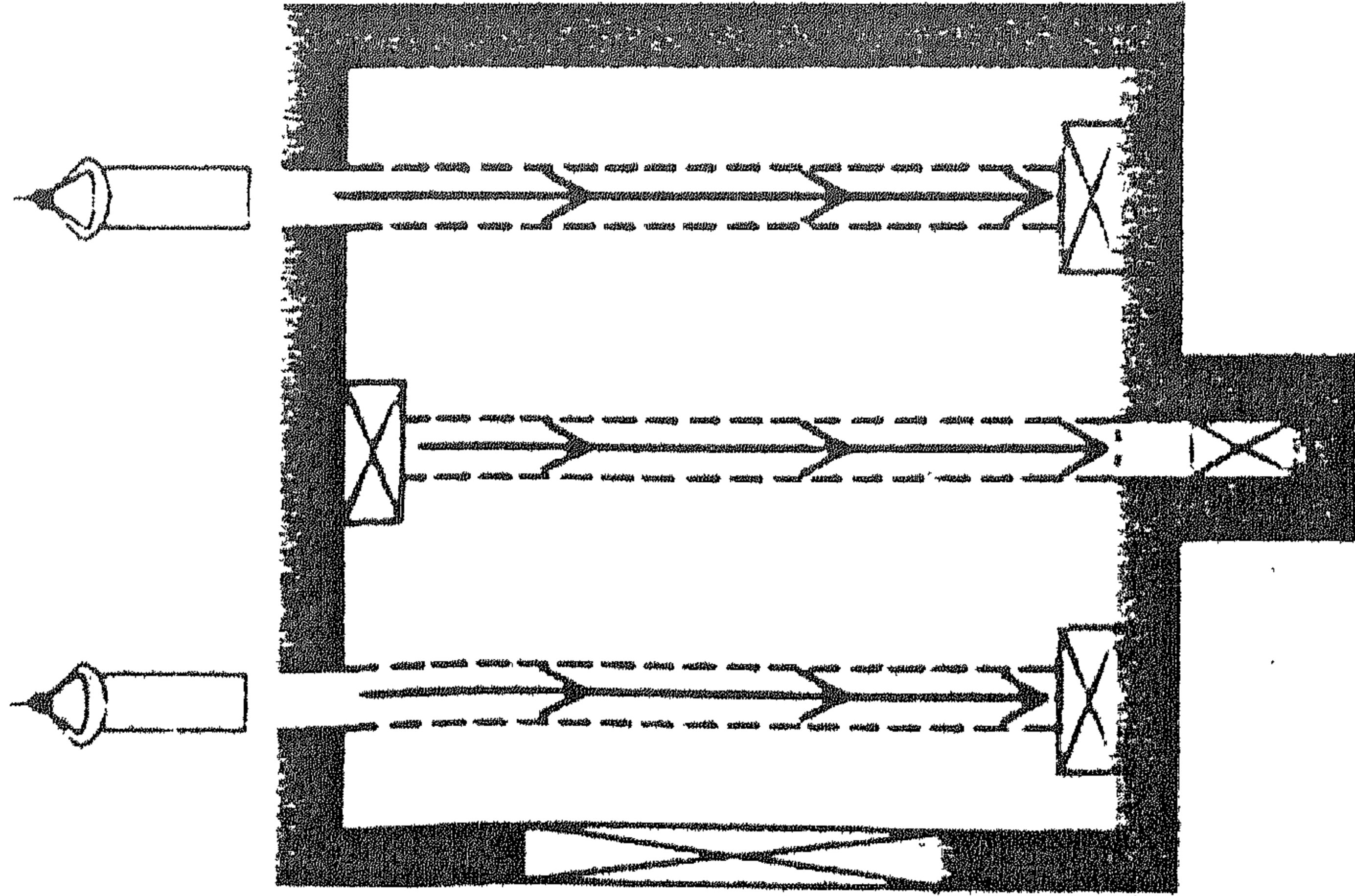
شكل (١٢ - ب)
قطاع راسي جانبي يوضح اتجاهات درجات الحرارة في فرن ذو فتحتي وقود و سحب من اسفل



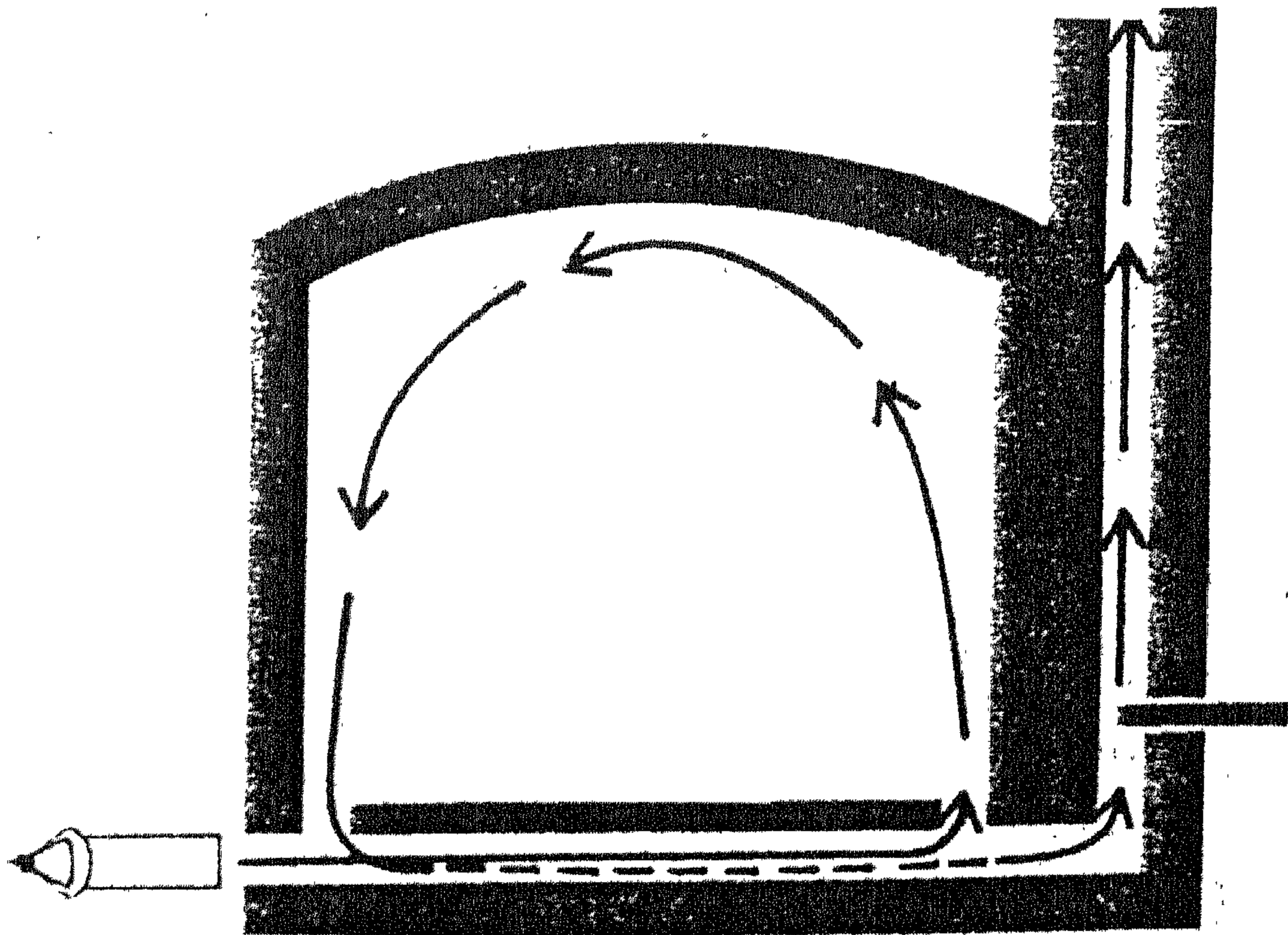
شكل (١٣ - أ)
قطاع افقى يوضح اتجاهات تشبیه المروحة لدرجات الحرارة فى فرن ذو اربع فتحات وقود متبادلة



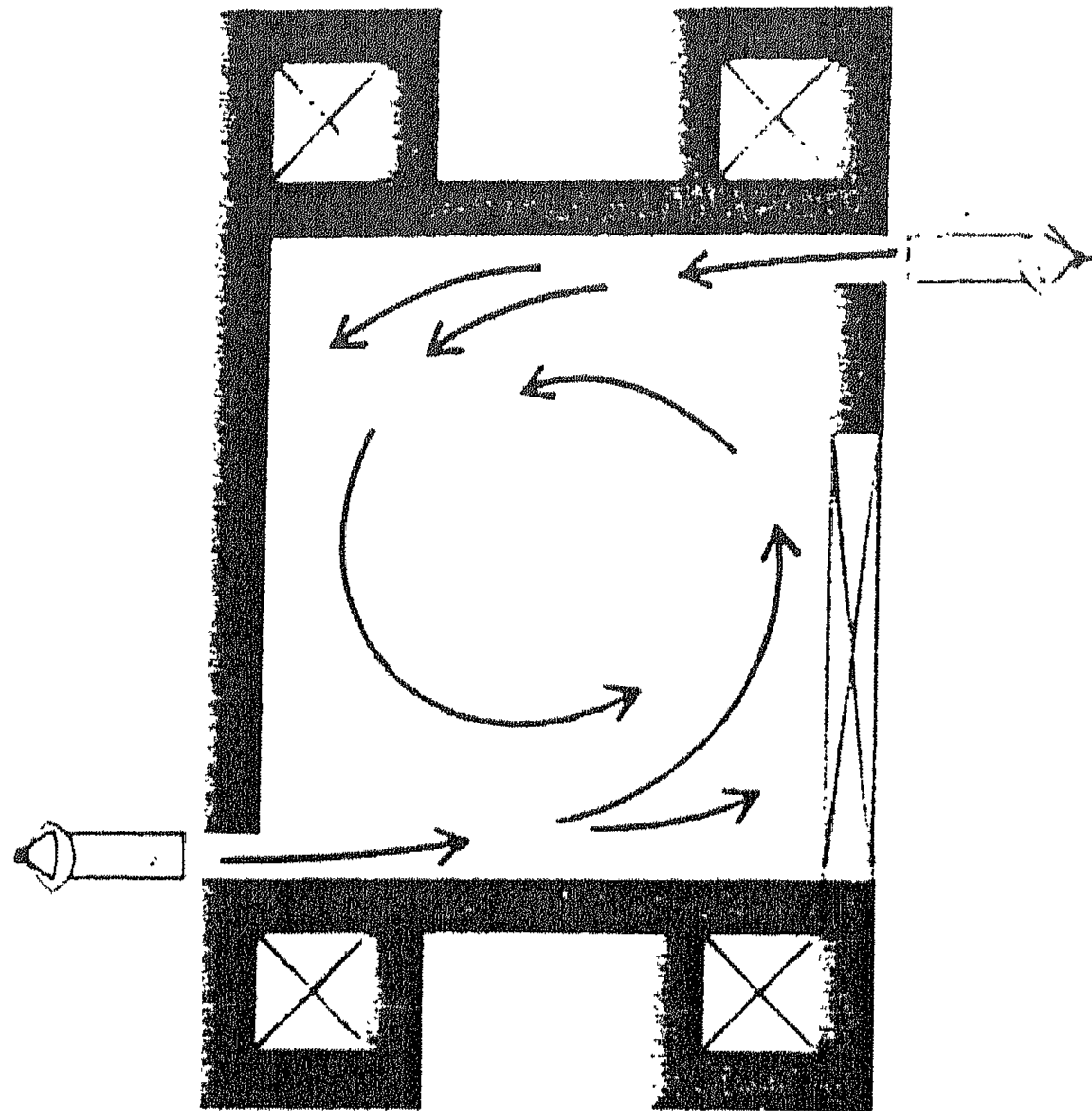
شكل (١٣ - ب)
قطاع راسى



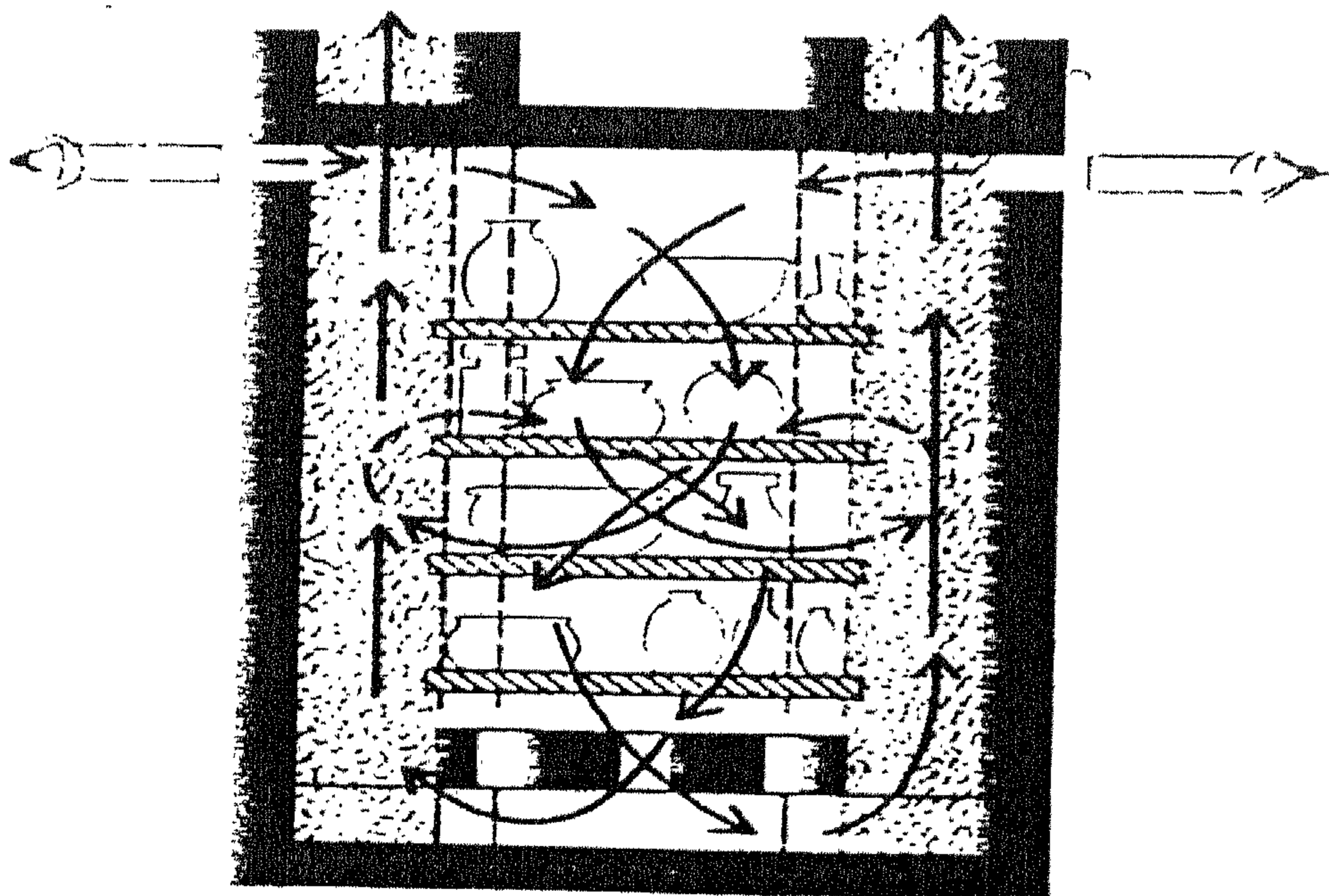
شكل (١٤ - أ)
قطاع افقى يبين اتجاهات درجات الحرارة فى فرن ذو فتحتى وقود فى اتجاه واحد



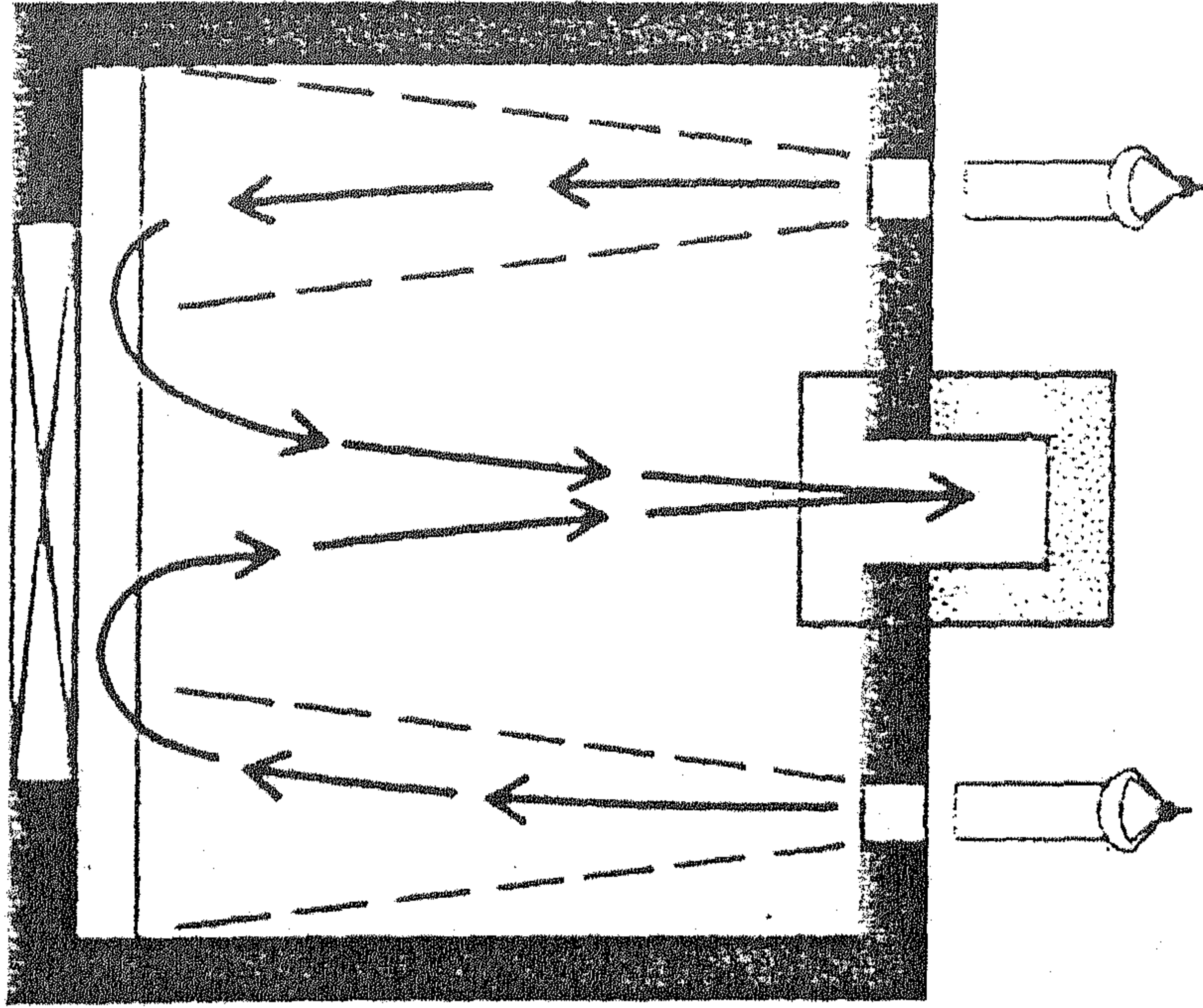
شكل (١٤ - ب)
قطاع راسى



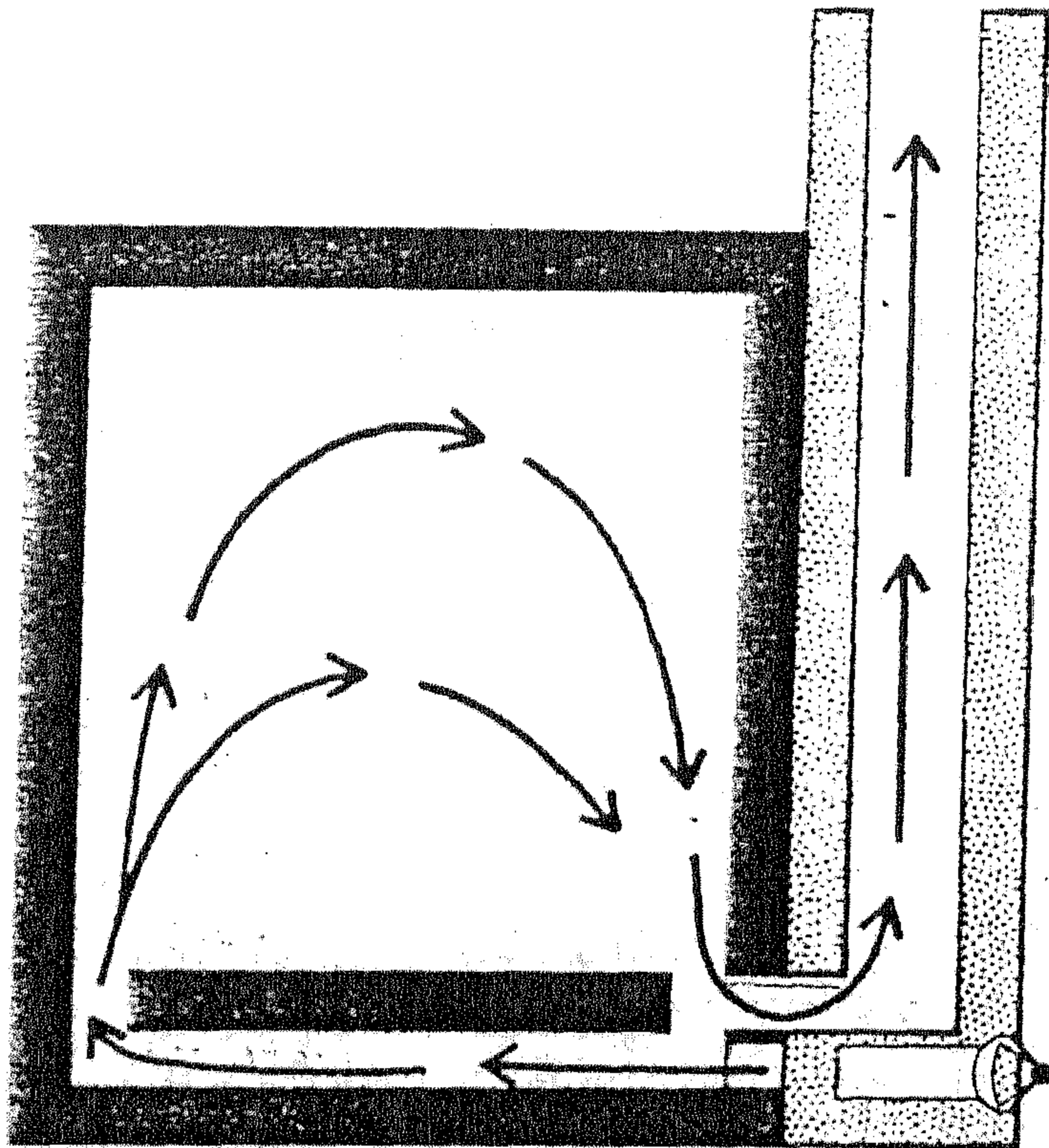
شكل (١٥-١) قطاع فقى يبين حركة دائرية لدرجات الحرارة فى فرن ذو فتحتى وقود



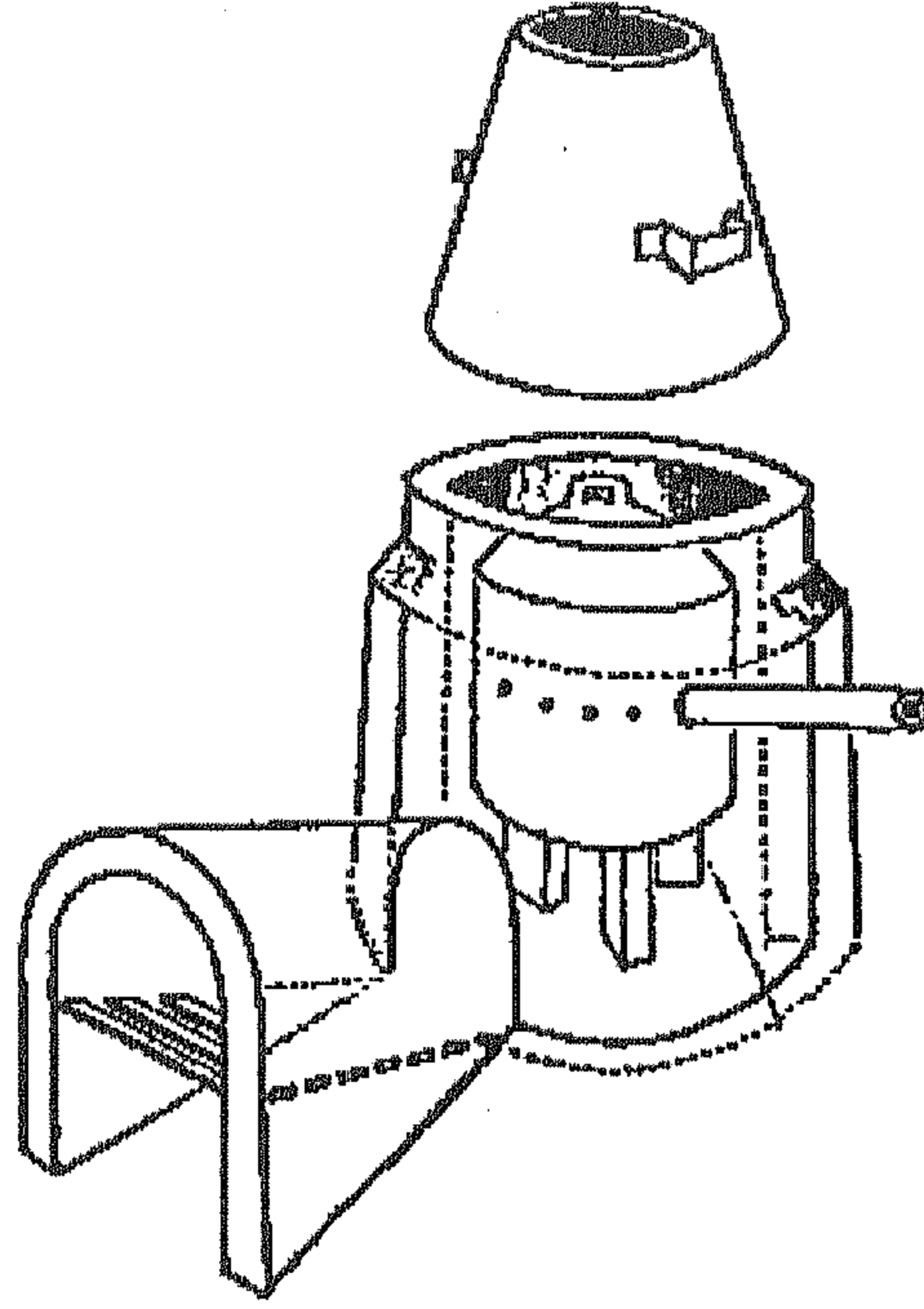
شكل (١٥ ب) قطاع راسى



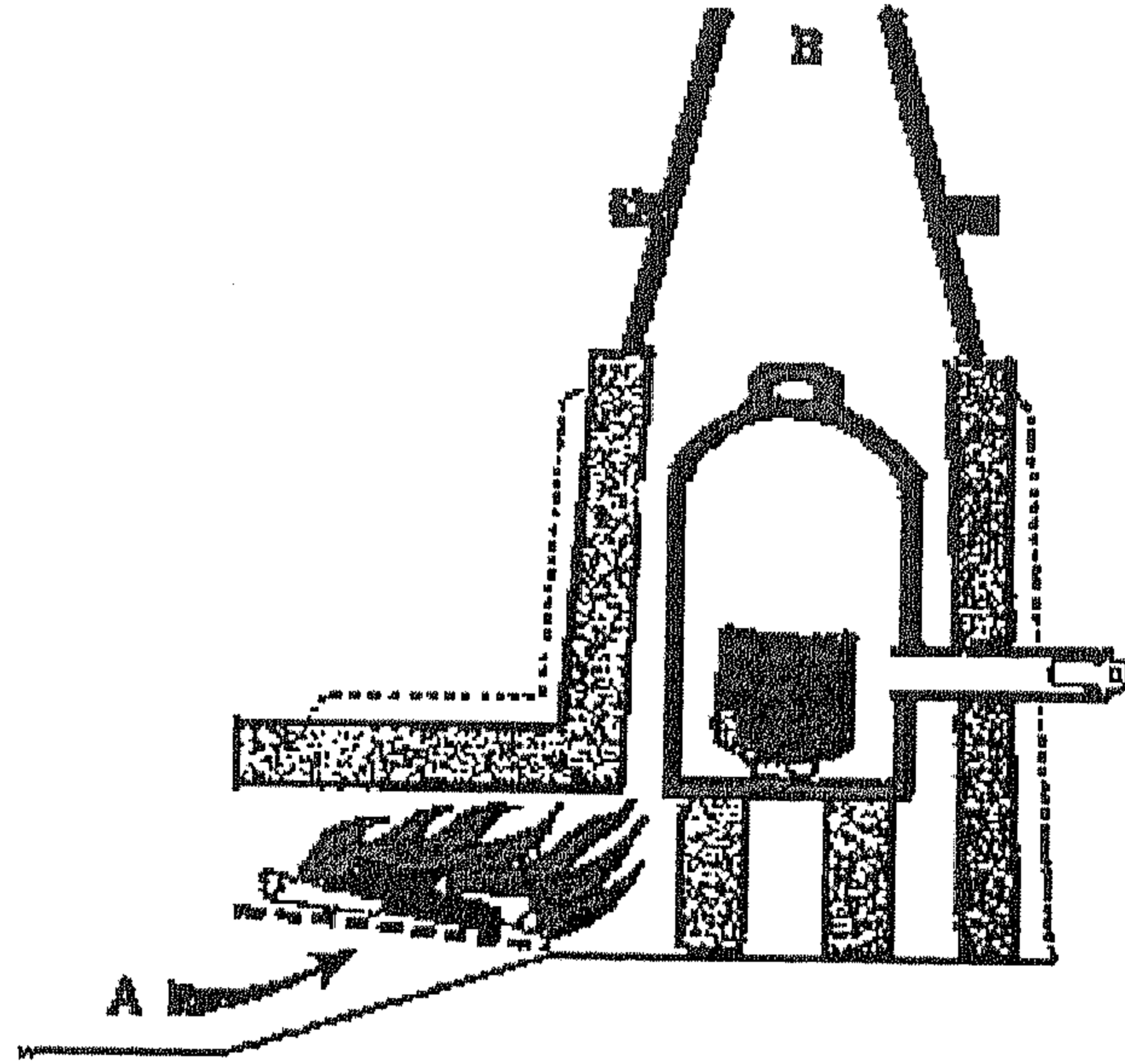
شكل (١٦ - أ)
قطاع افقى يبين اتجاه درجات الحرارة فى فرن ذو فتحتى وقود على مستوى واحد
و سحب من اسفل



شكل (١٦ - ب)
قطاع راسى

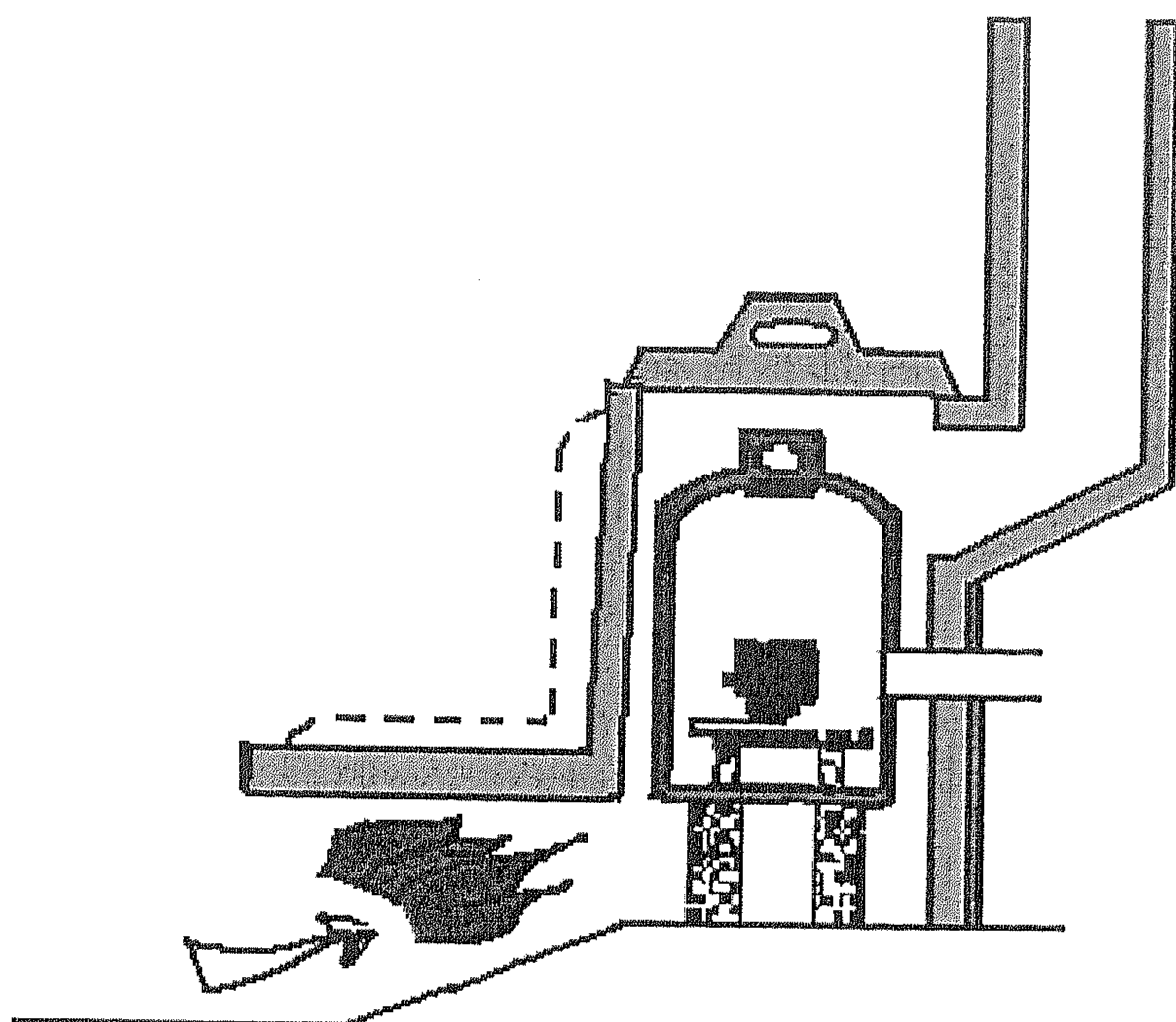


شكل (١٧-أ)
تصميم داخلي

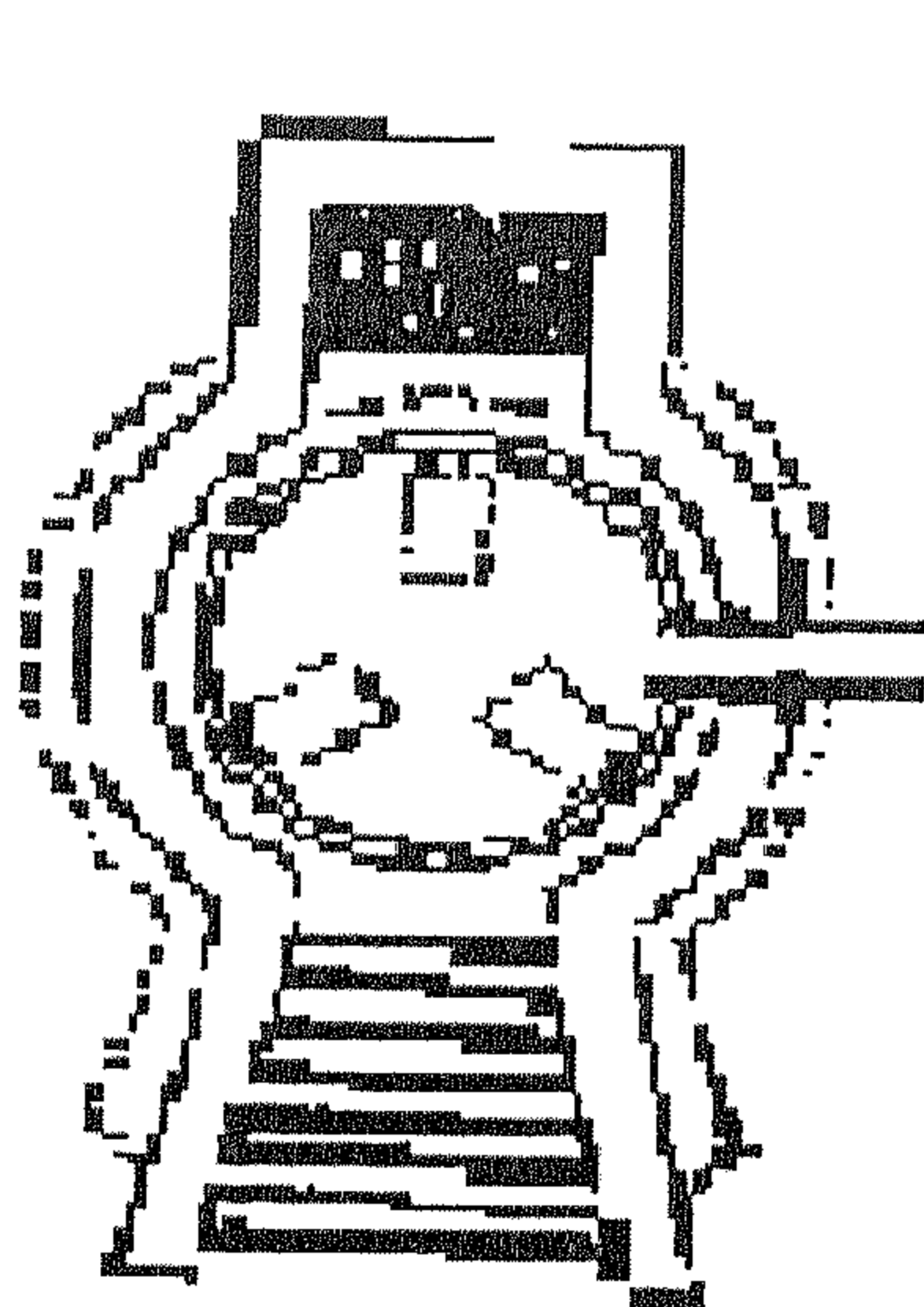


شكل (١٧-ب)
قطاع رأسي

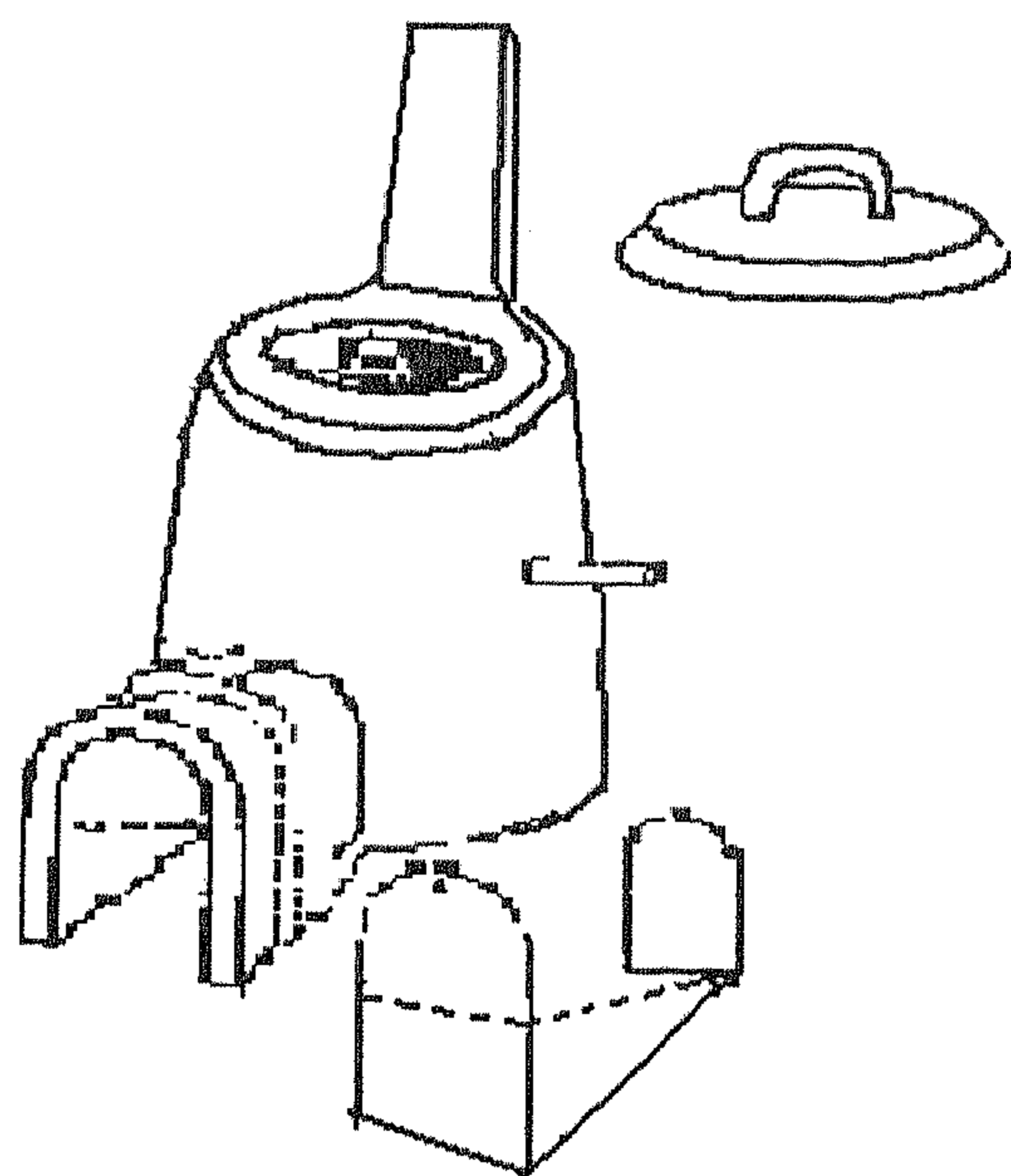
رسم بسيط لفرن الخشب ذو الغطاء المخروطي (B) والى يسمح بدخول الساجار كمدخنة بسيطة،
فيمر الهواء الرئيسي في الفرن من خلال الجزء الساخن في النار



شكل (١٨ - أ)
قطاع رأسي

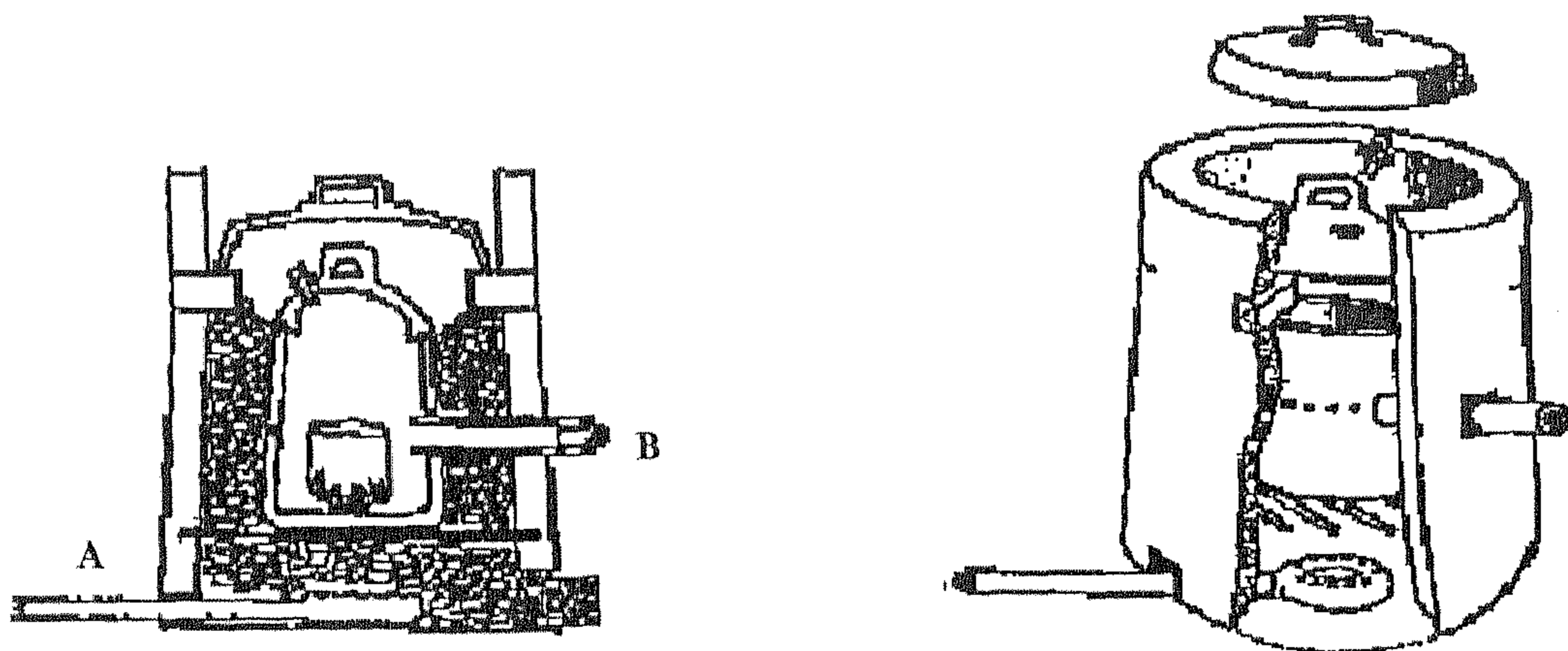


شكل (١٨ - ج)
قطاع أفقي



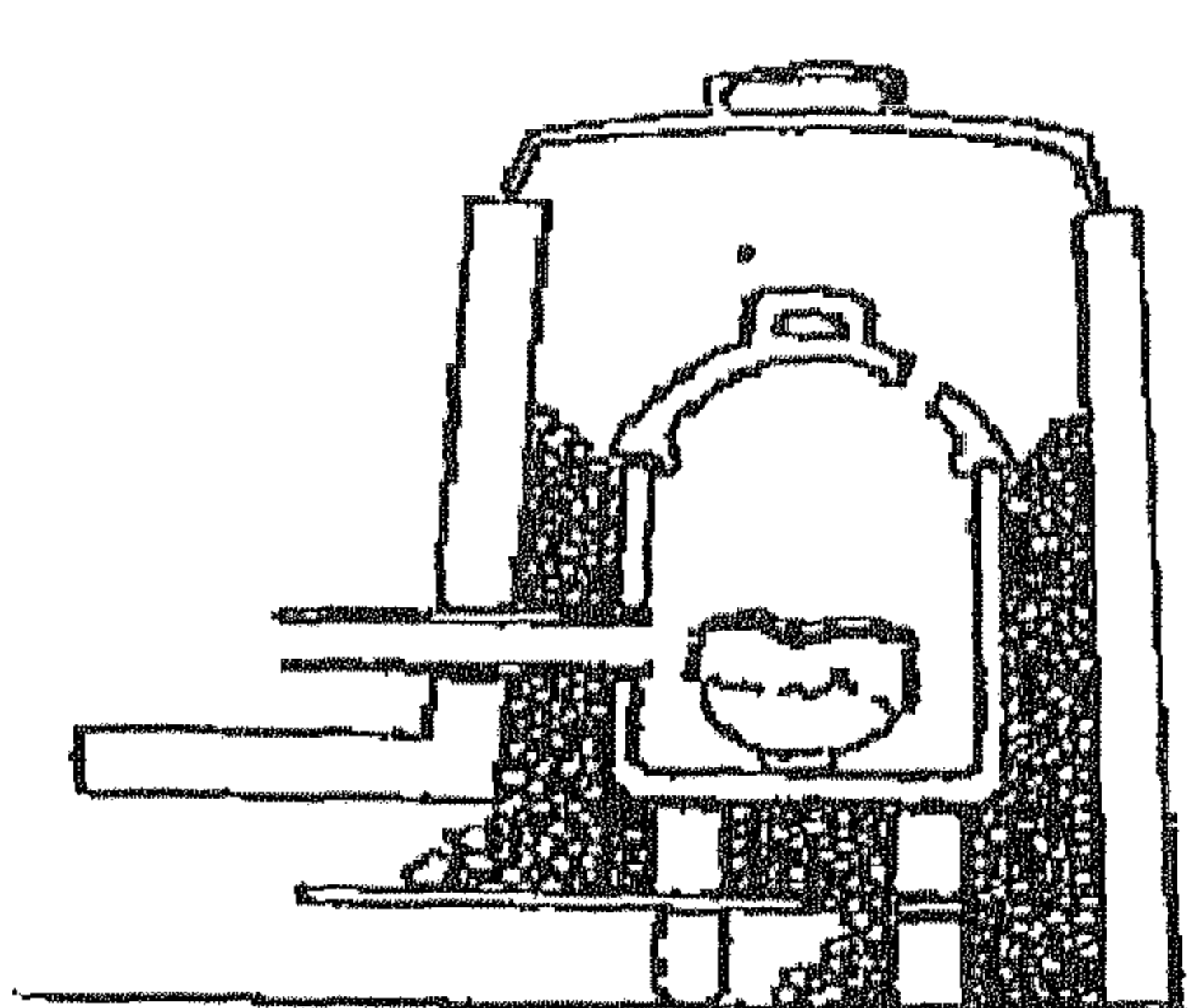
شكل (١٨ - ب)
يبين حجم غرفة الحرق

شكل تقليدي لفرن خشب صغير الحجم

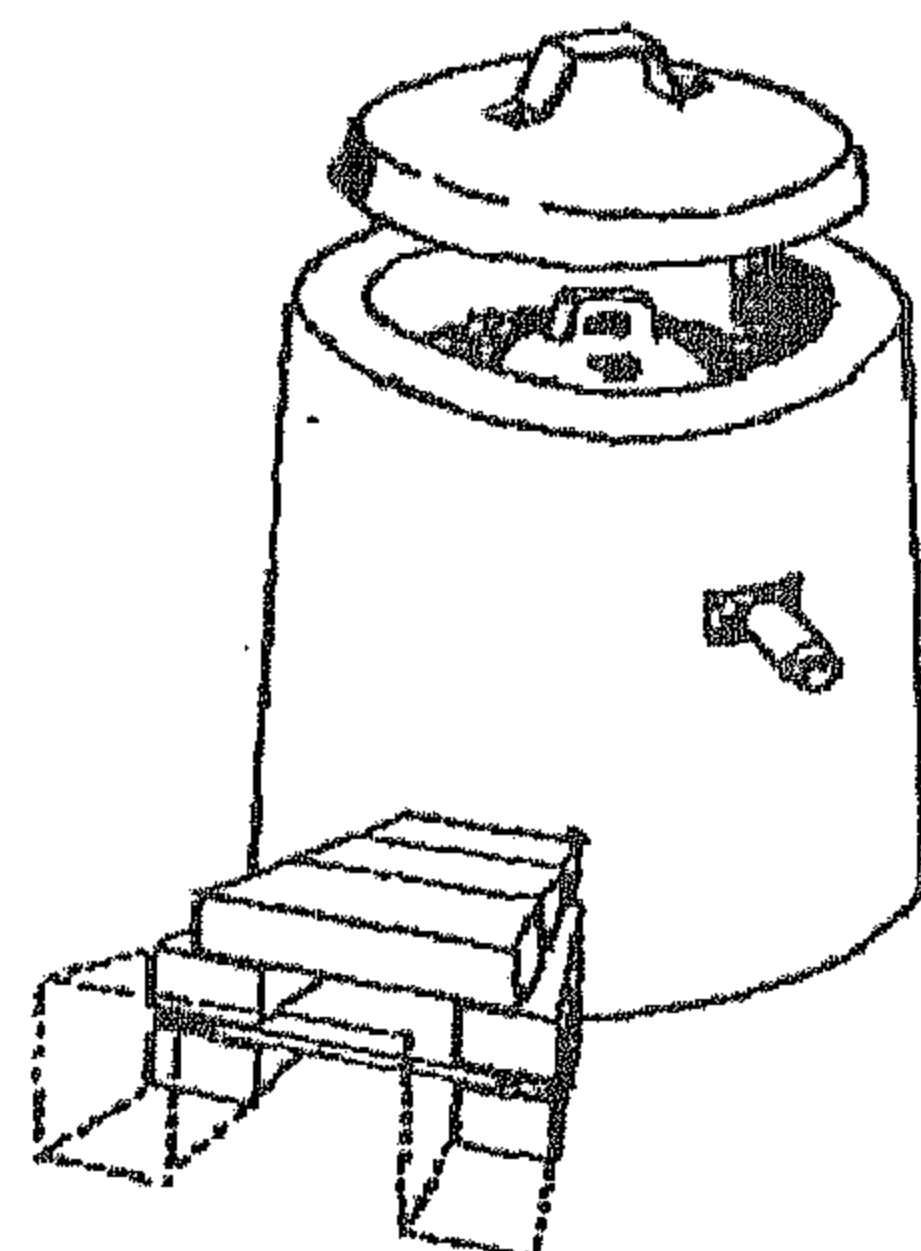


شكل (١٩)

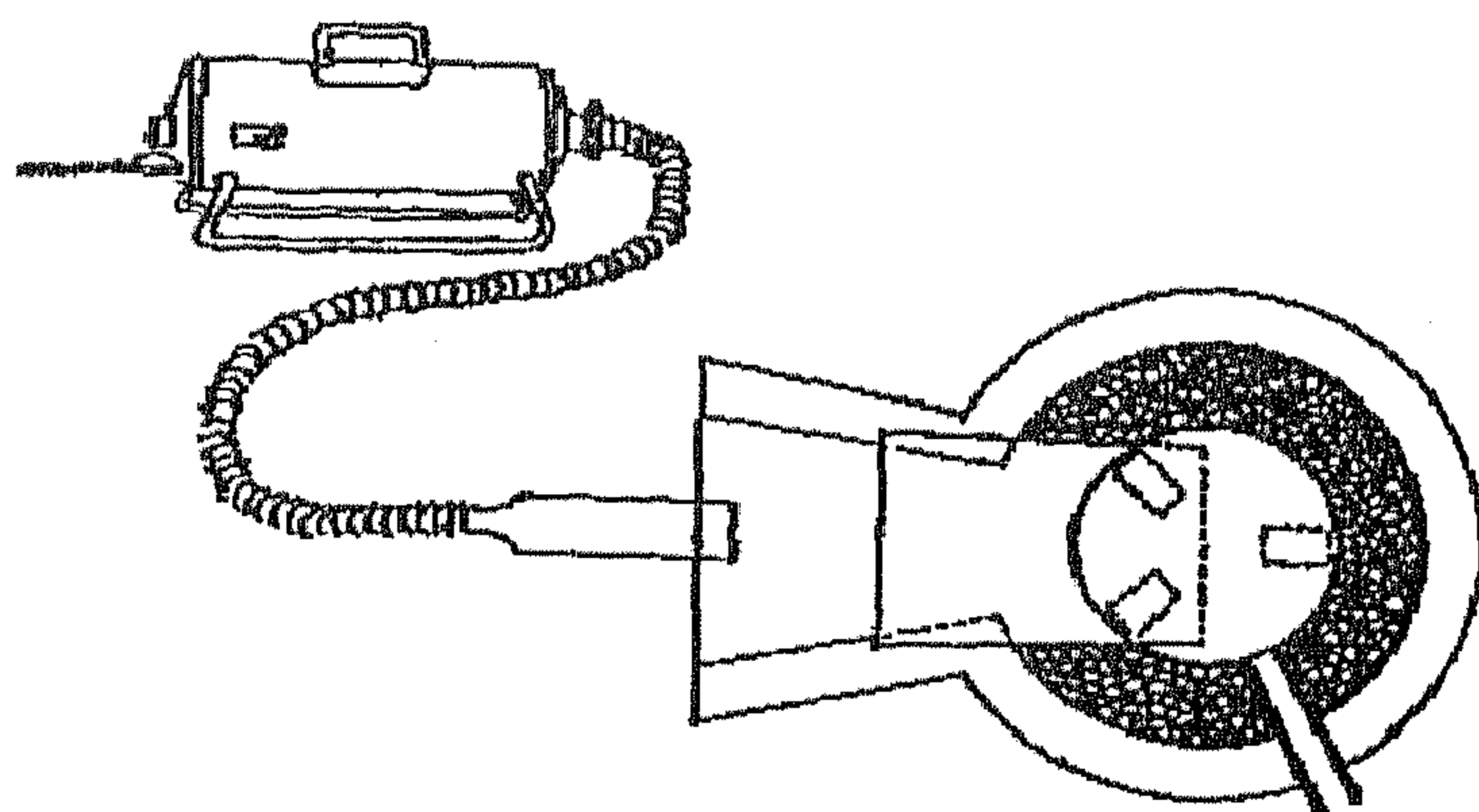
أنواع تصميمات لأفران الراكو التقليدي يجعل من الممكن الاستفادة من الاتحاد الطبيعي للفحم النباتي والهواء المندفَع بقوة، ويزود الهواء من خلال أنبوبة (A) وتبنى مجموعة من المنافذ لإزالة الكربون من الجدران الأساسية للفرن (B)



شكل (٢٠-ب)

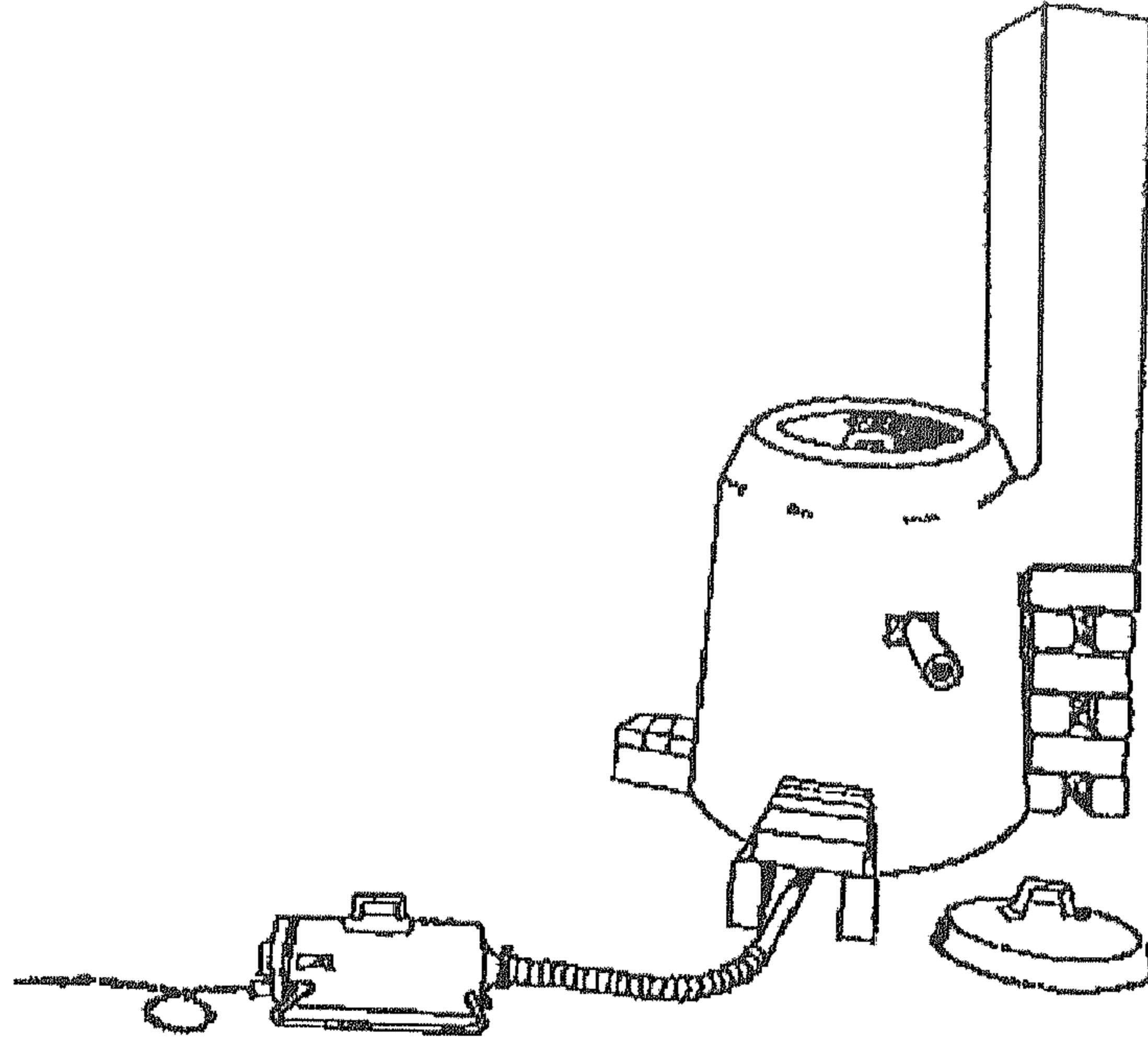


شكل (٢٠-أ)

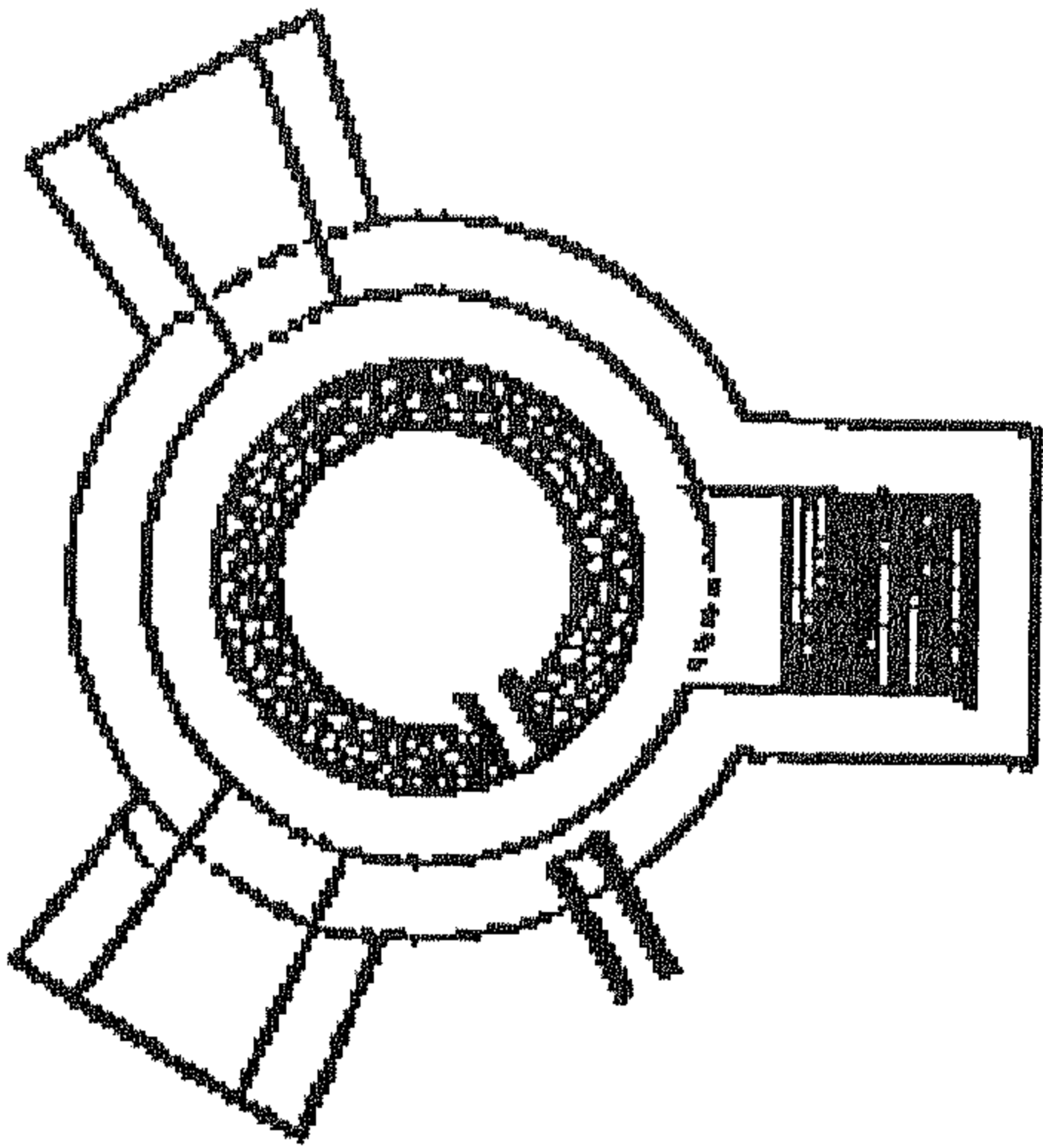


شكل (٢٠-ج)

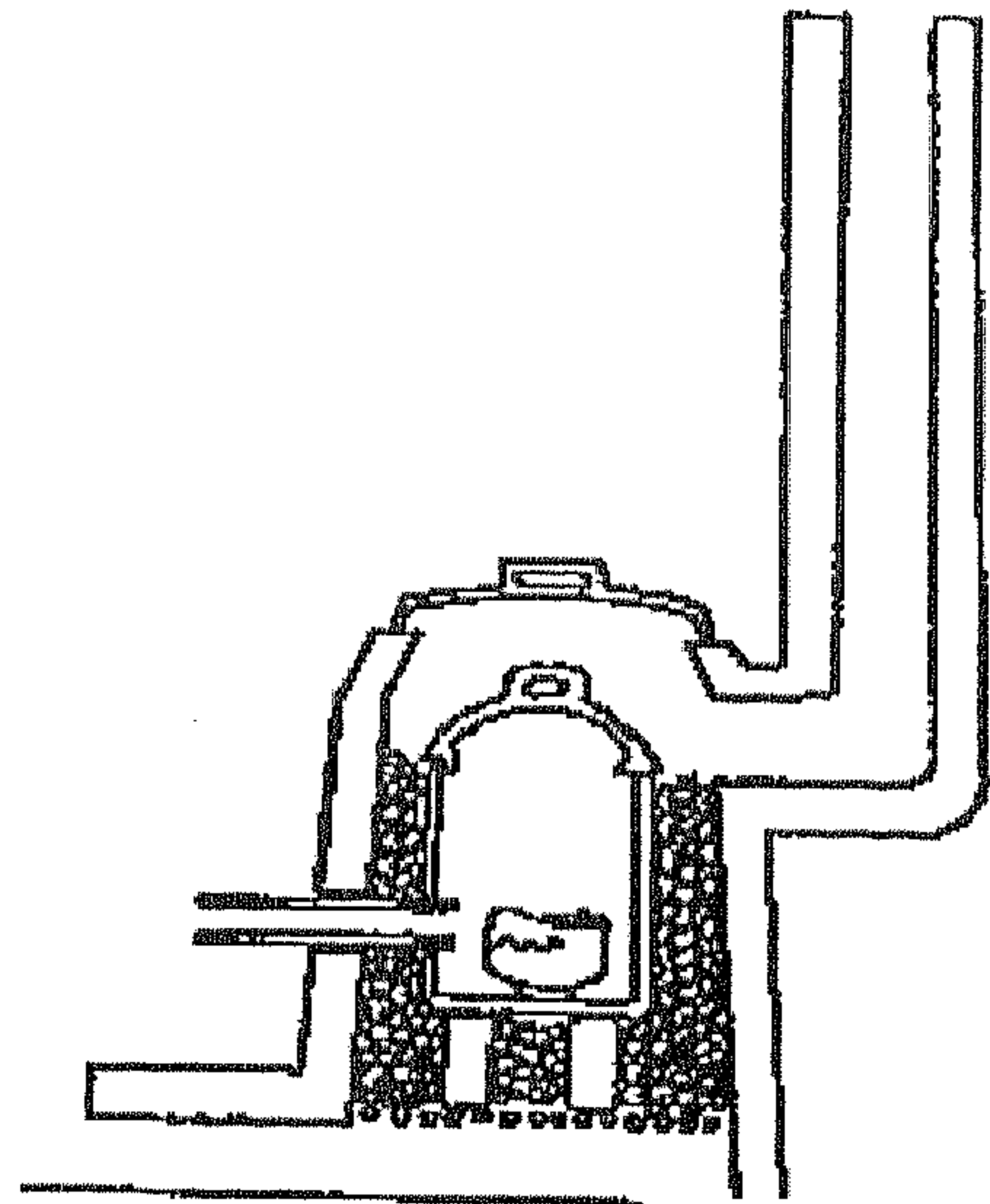
أفران حرق فحم كوك مدمج مع مسرب هوائي في مستوى مرتفع



شكل (٢١-أ)
شكل عام للفرن

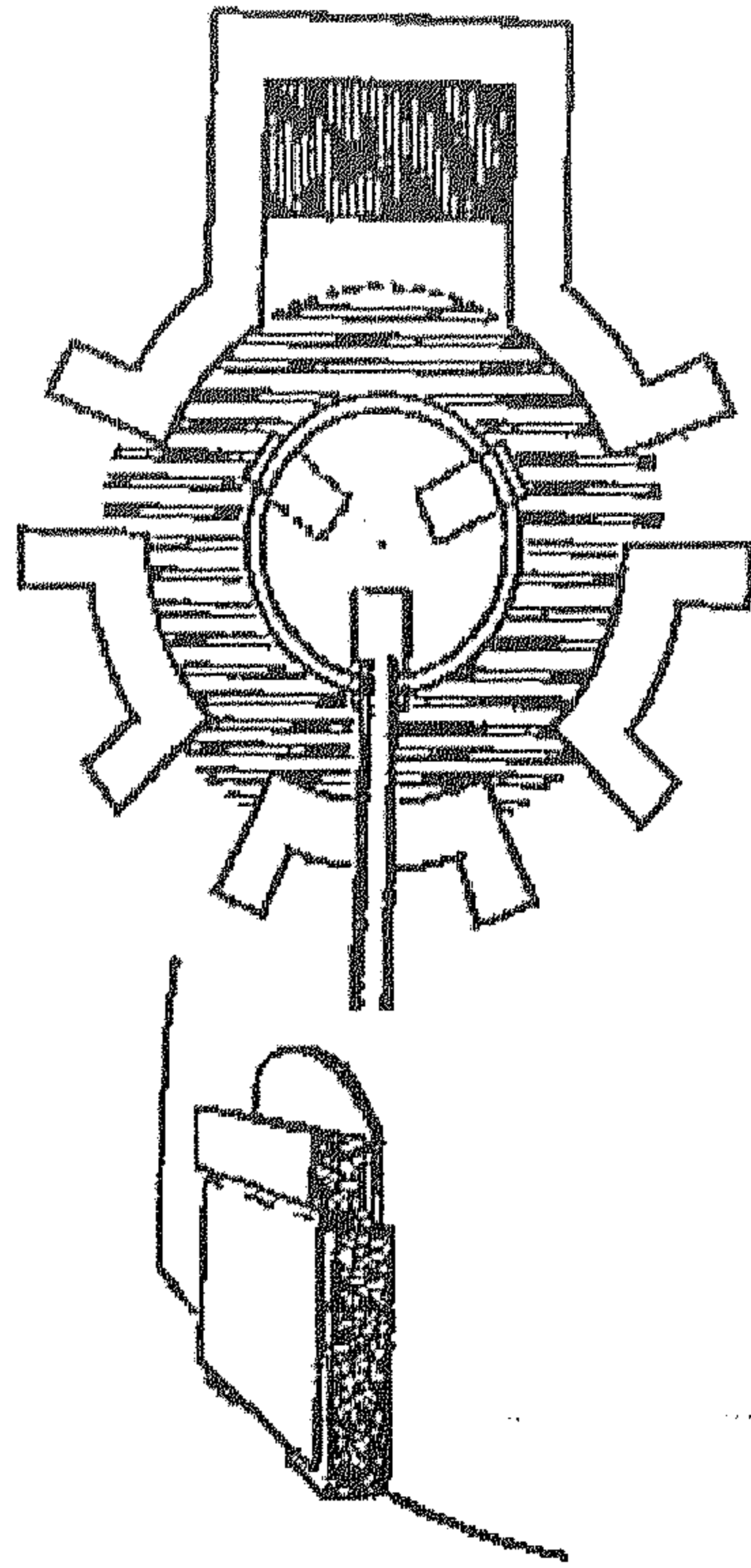


شكل (٢١-ج)
قطاع أفقي

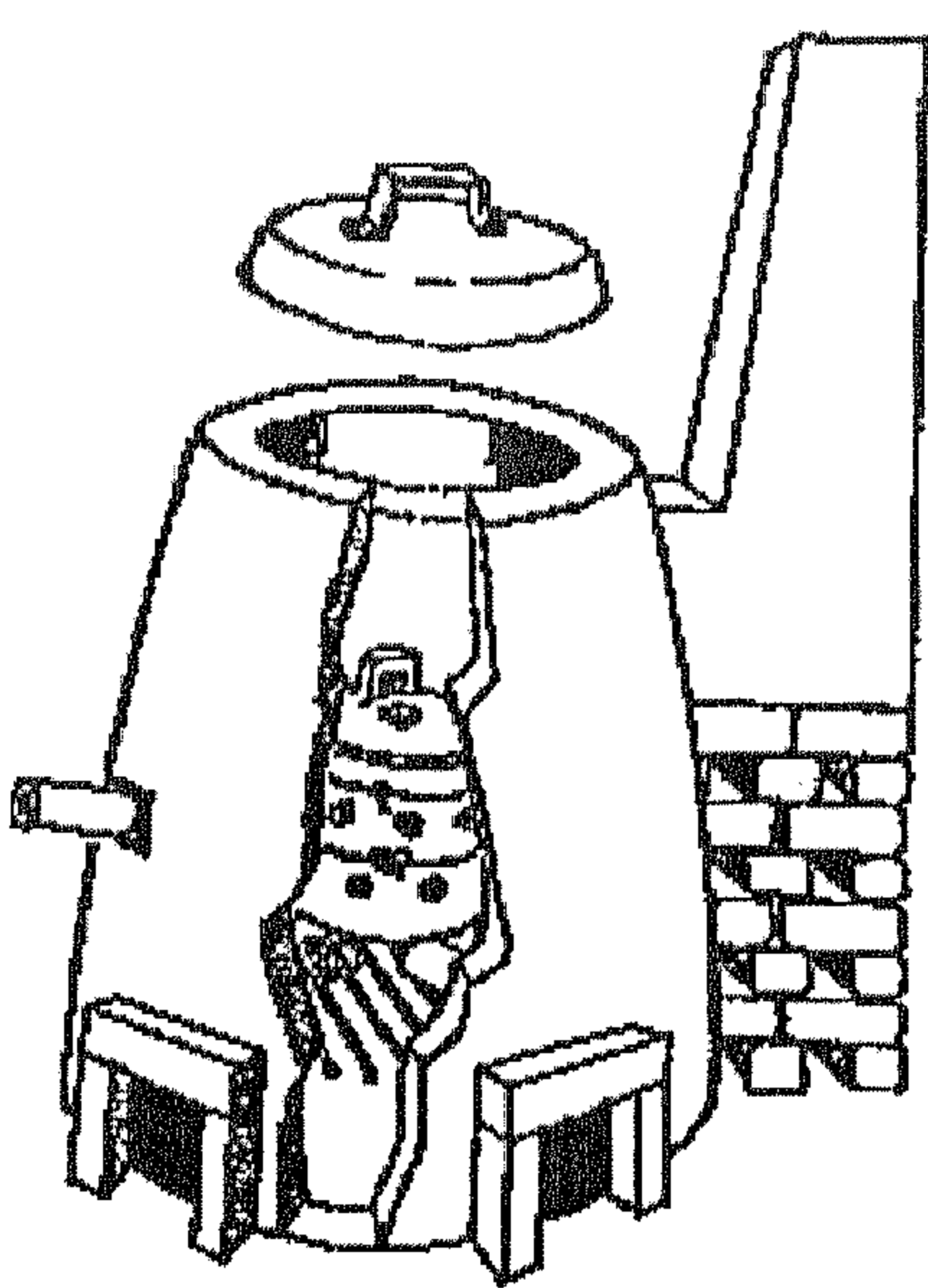


شكل (٢١-ب)
قطاع رأسي

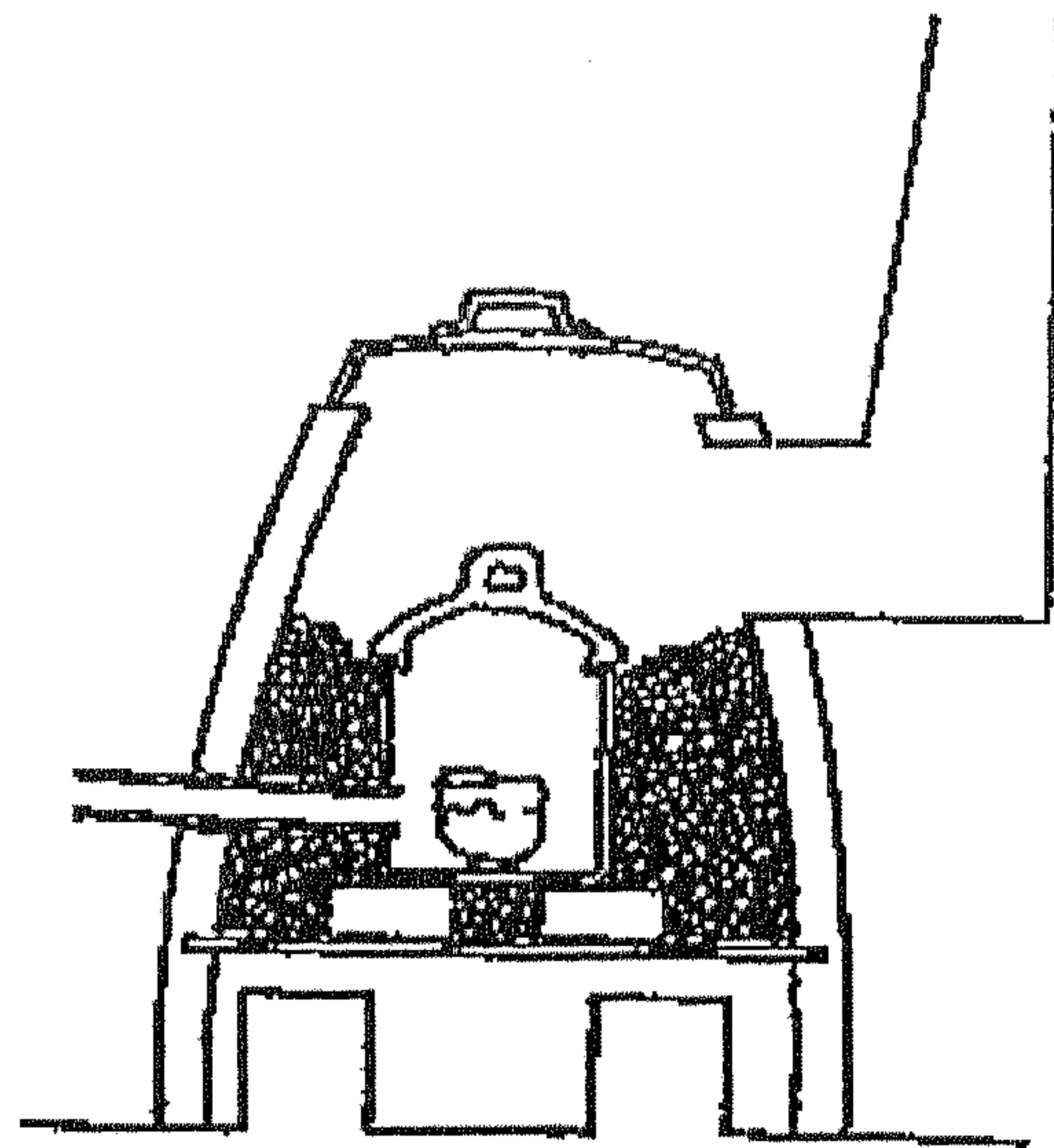
فرن حرق فحم كوك تصميم (B) مع مسرب هوائي مزدوج



شكل (٢٢-أ)

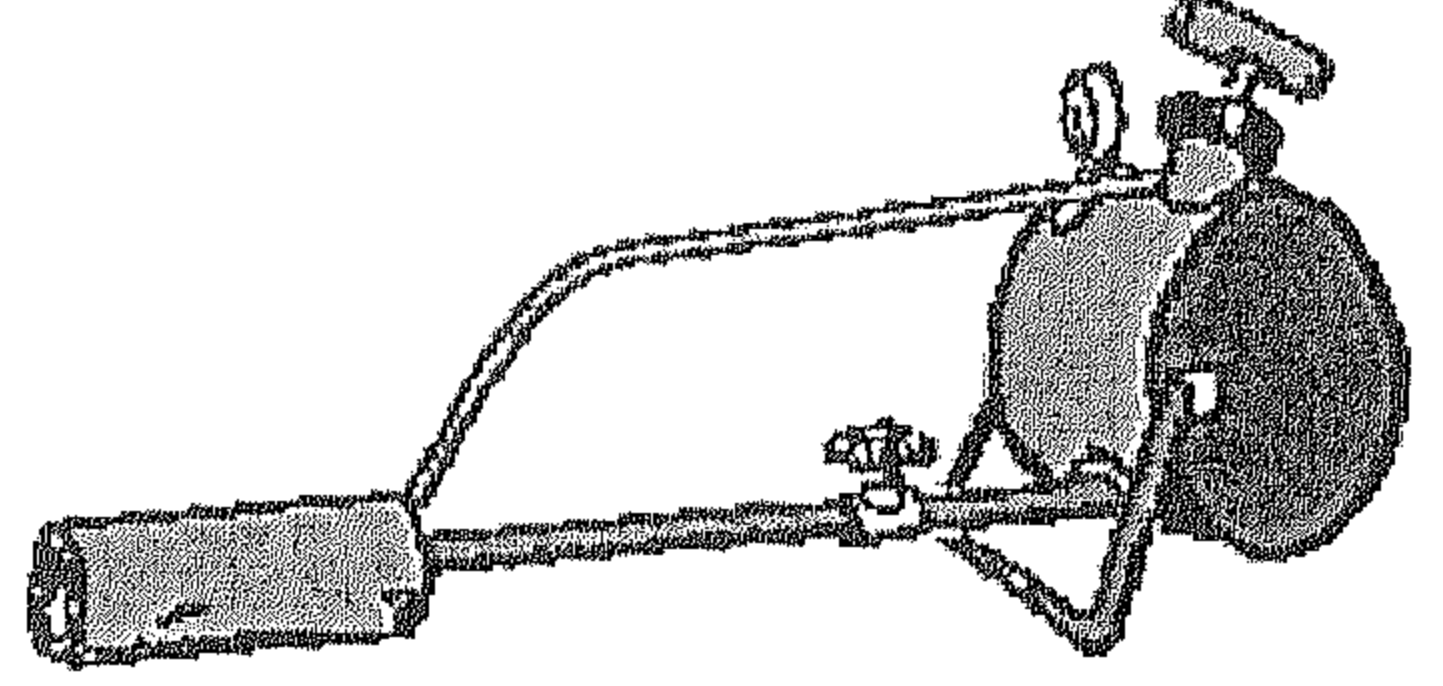
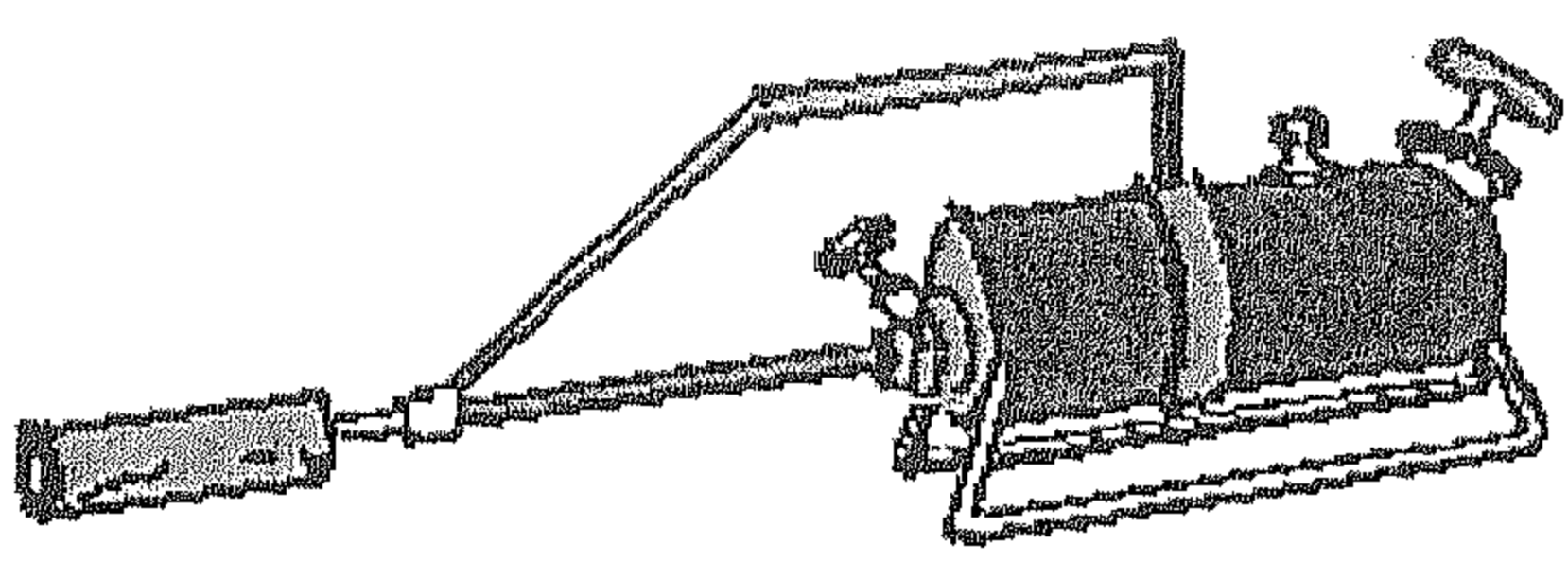


شكل (٢٢-ج)

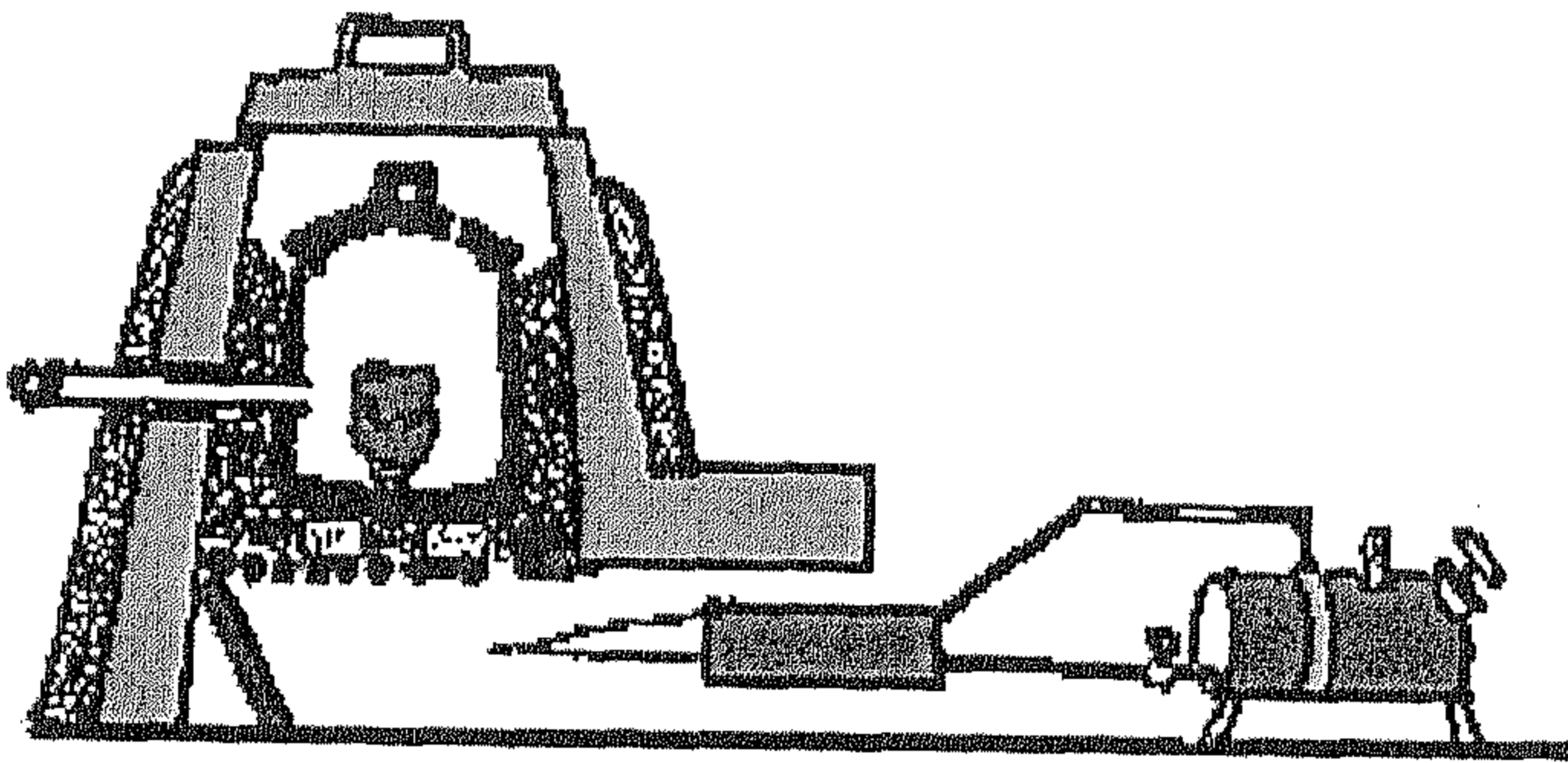


شكل (٢٢-ب)

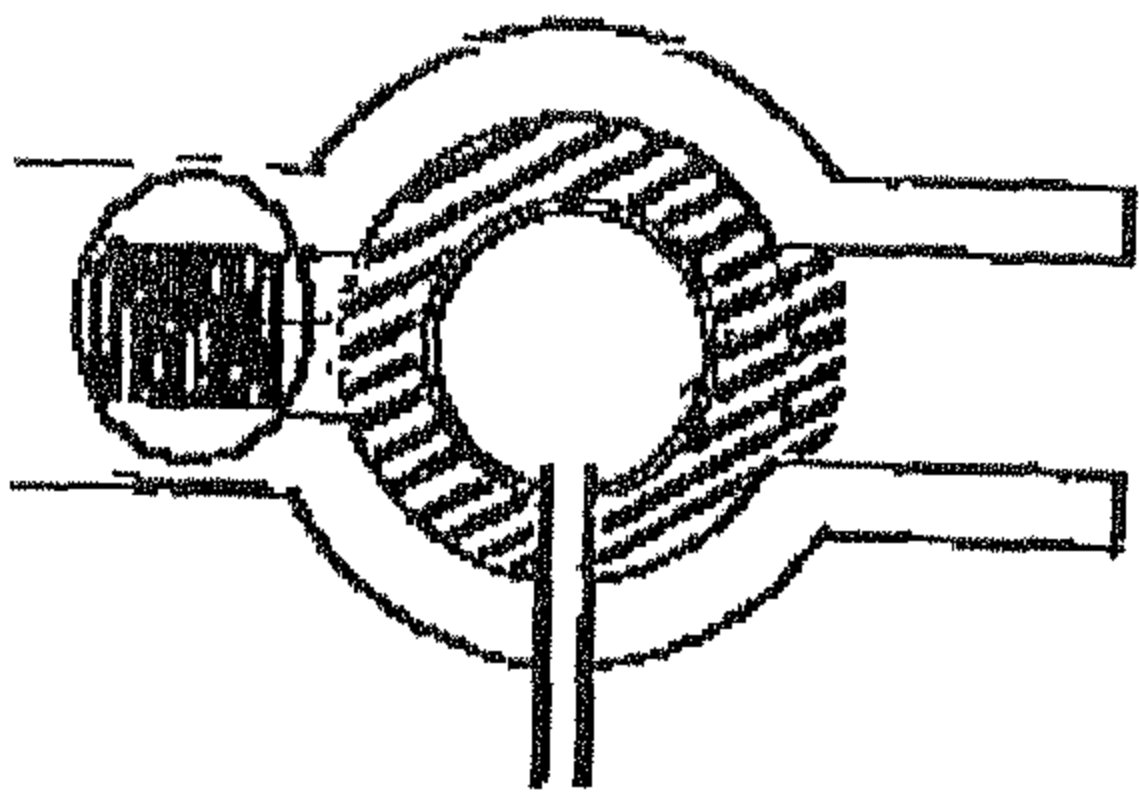
فرن فحم كوك تصميم (C) ذو أربع منافذ ومدخنة



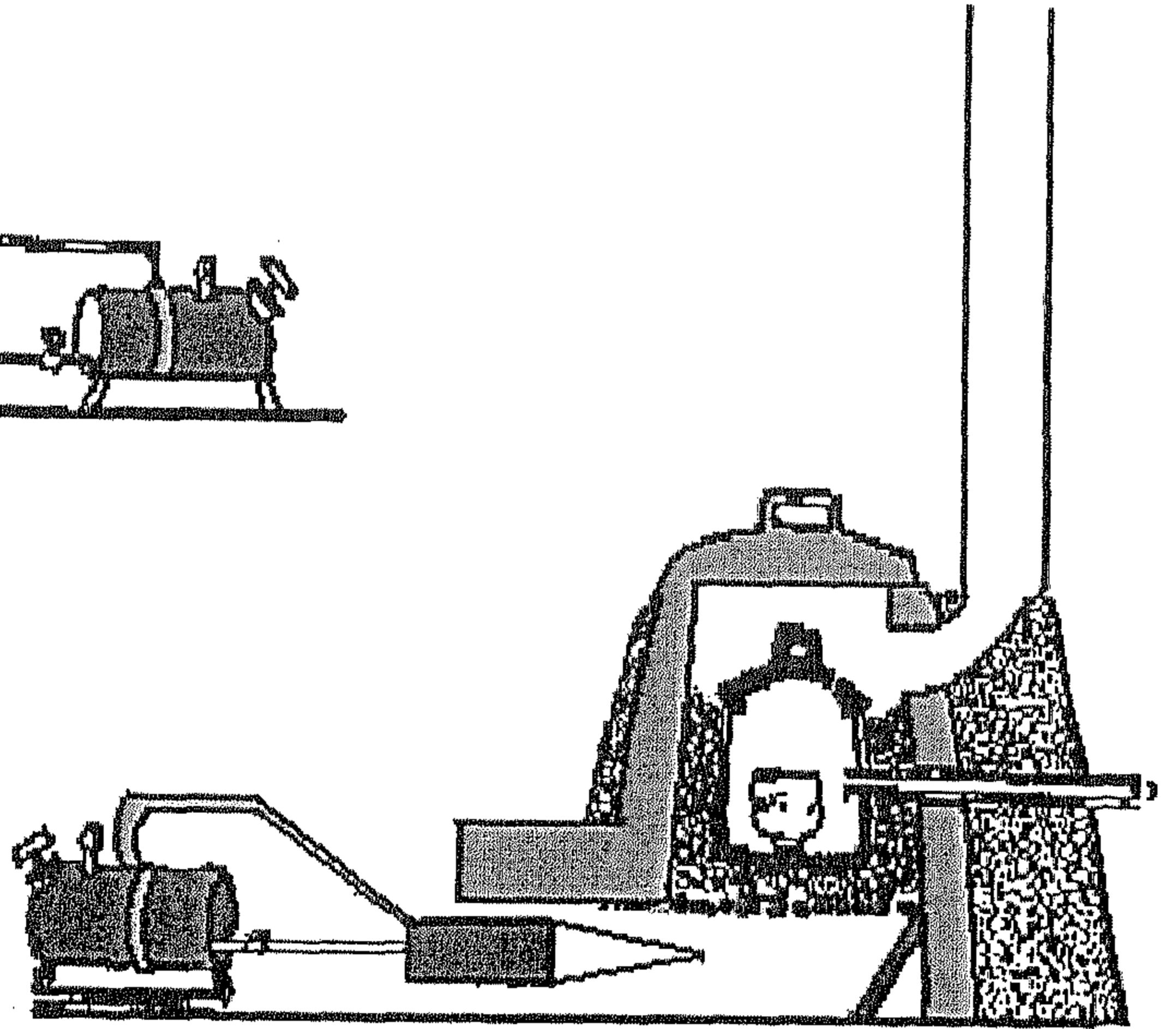
شكل (٢٣)
تصميمان لمسدس البارفين



شكل (٢٤ - أ)

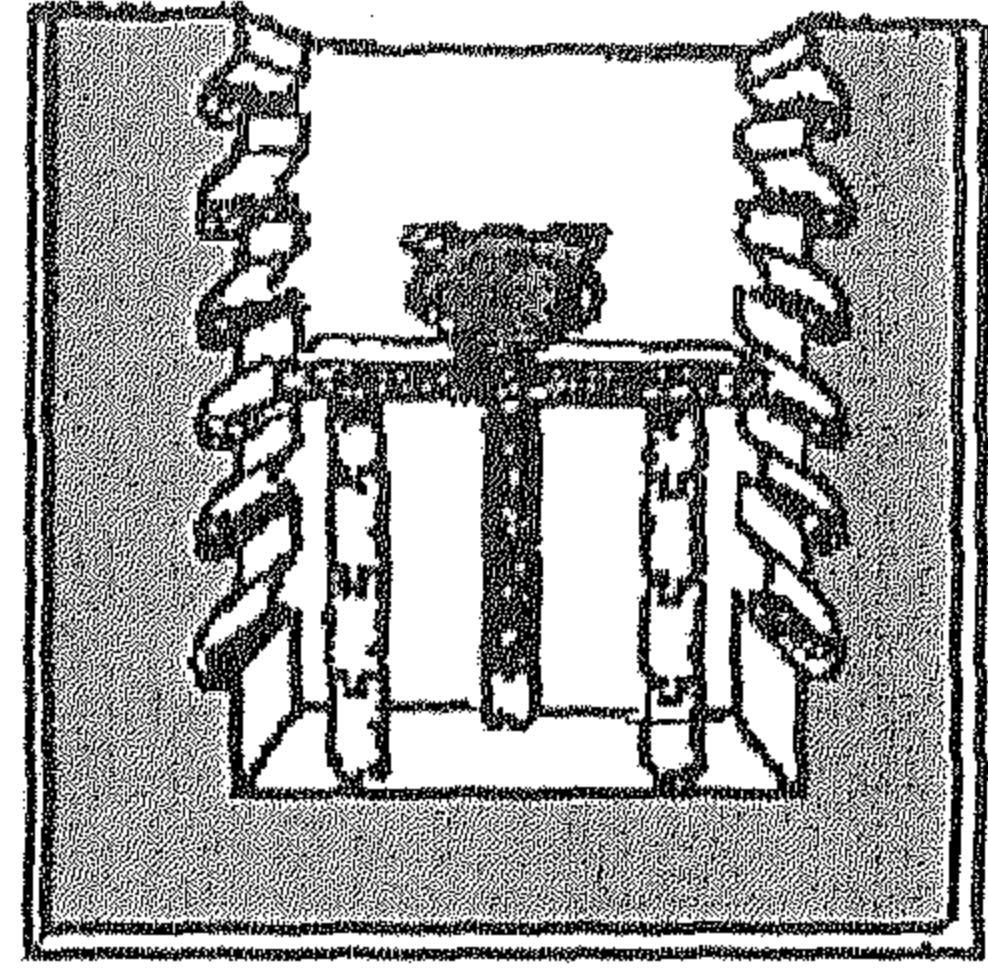
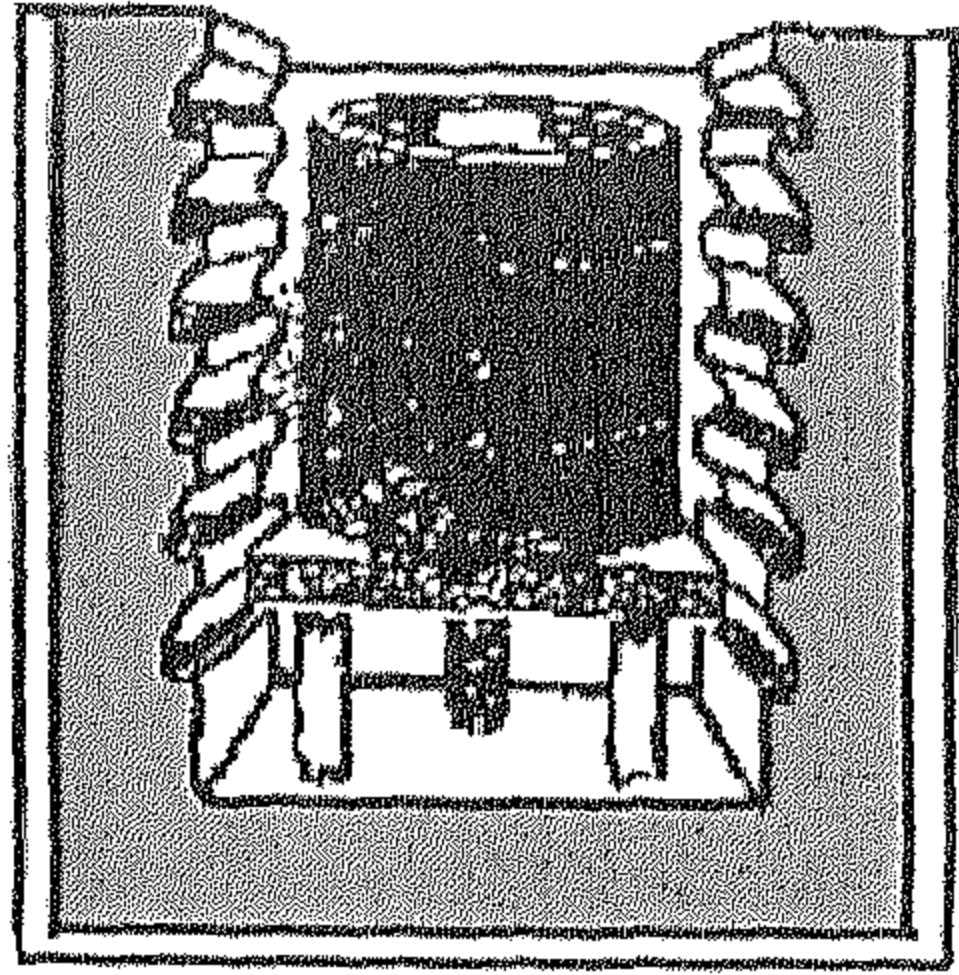


قطاع أفقى



شكل (٢٤ - ب)

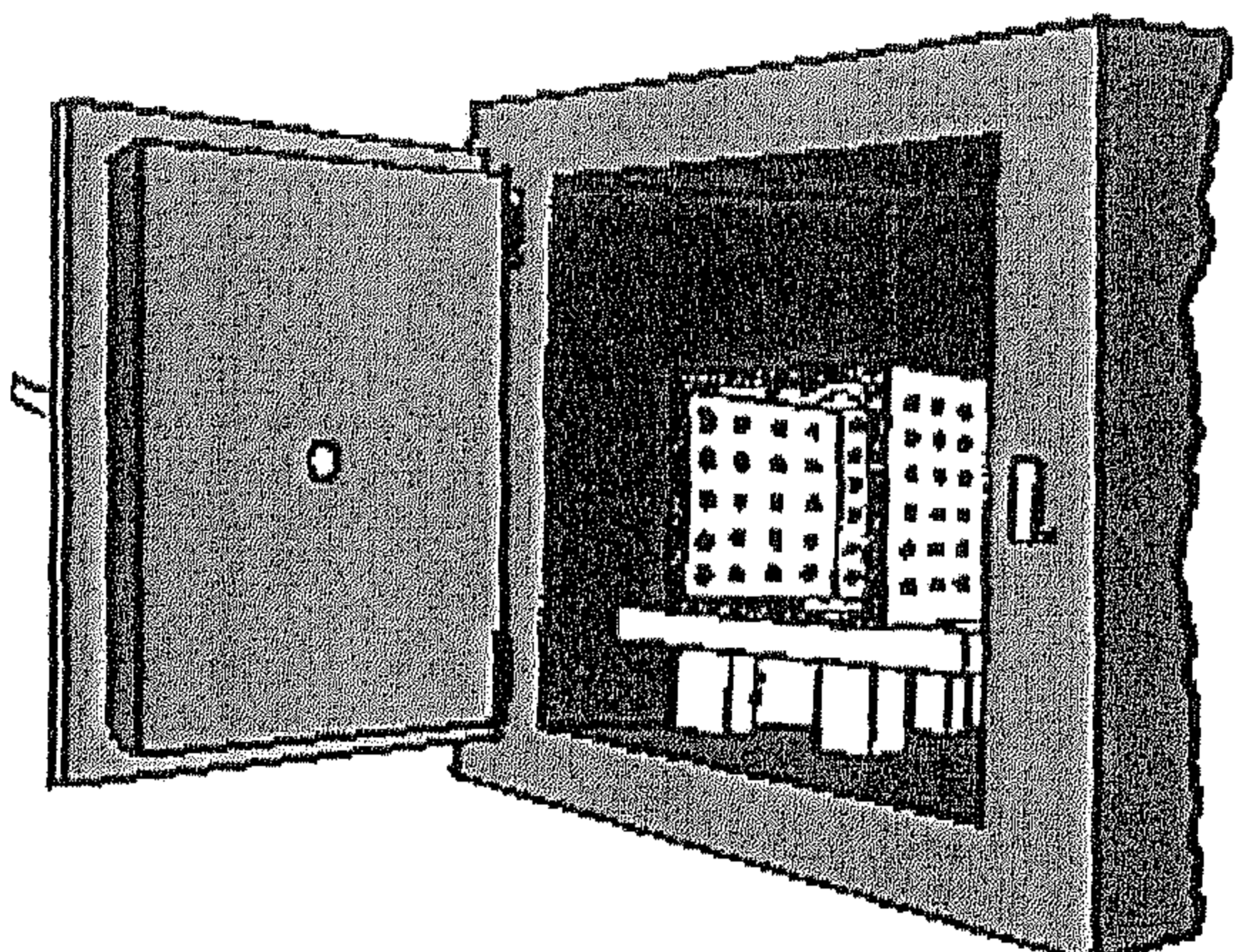
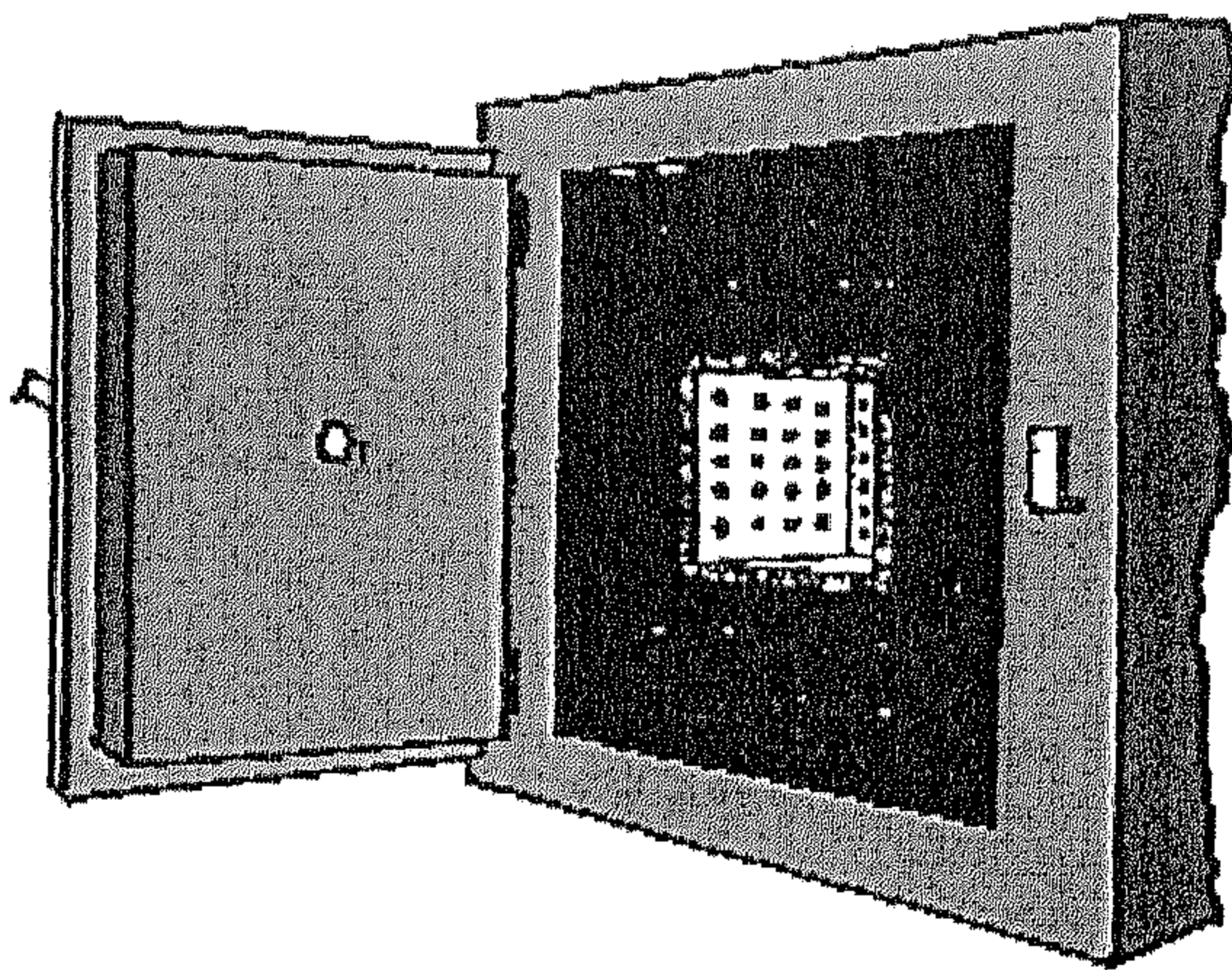
تصميمان لقرن فحم كوك مزود بمسدس البارفين



شكل (٢٥-ب)

شكل (٢٥-أ)

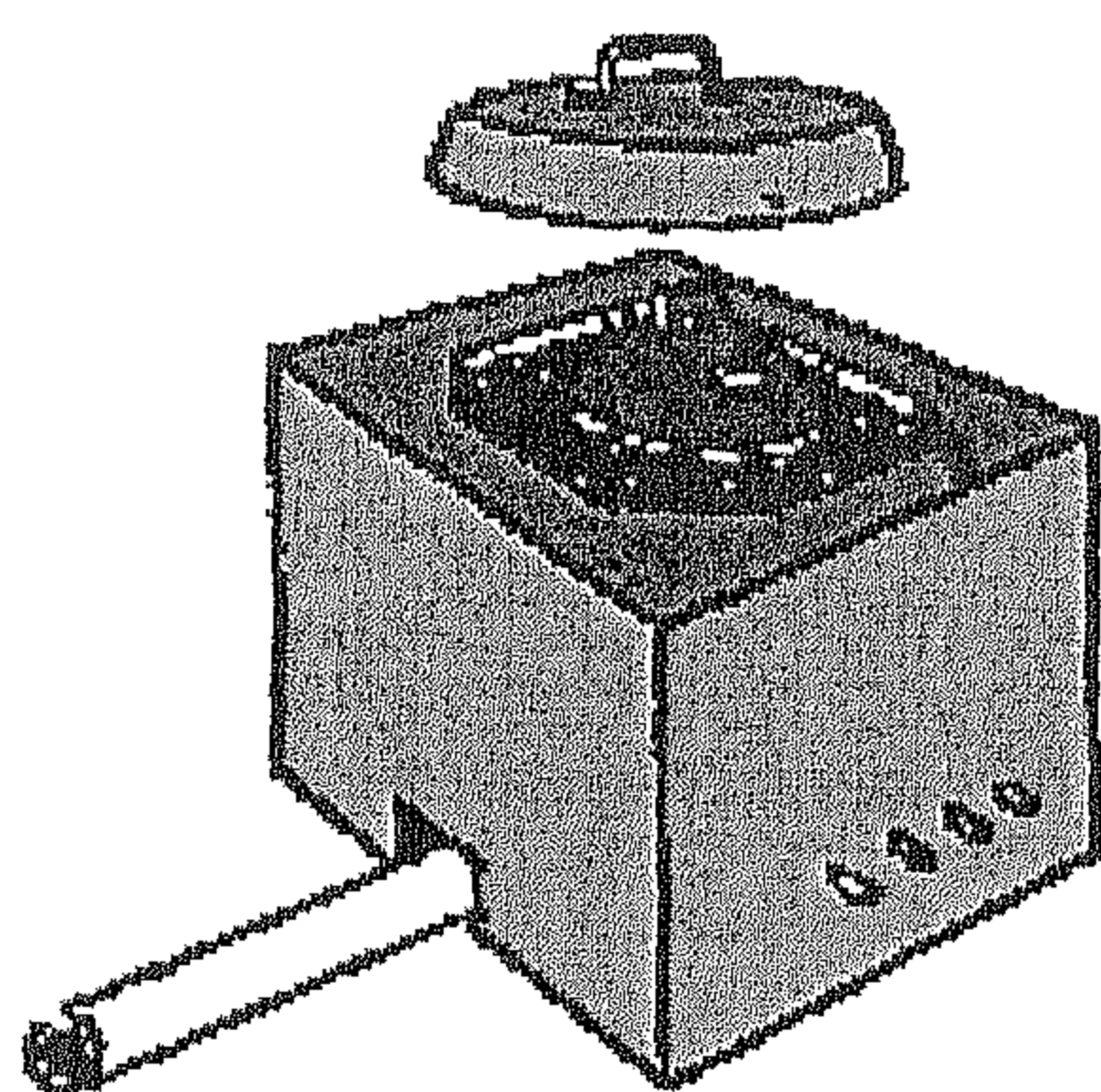
طرق تحويل أفران ذات الغطاء العلوى إلى أفران حرق راكوز



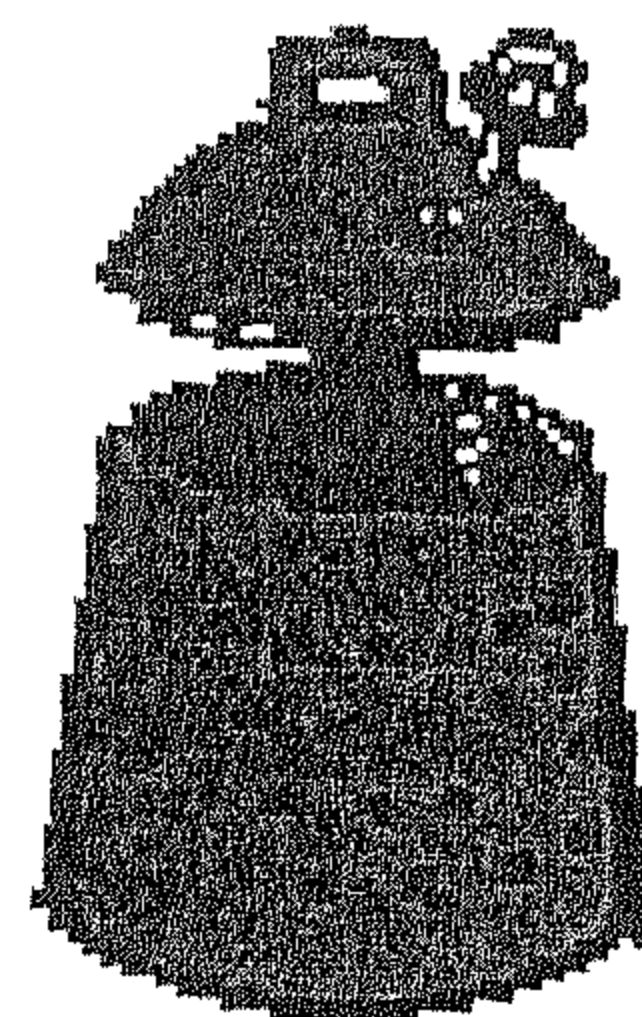
شكل (٢٦-ب)

شكل (٢٦-أ)

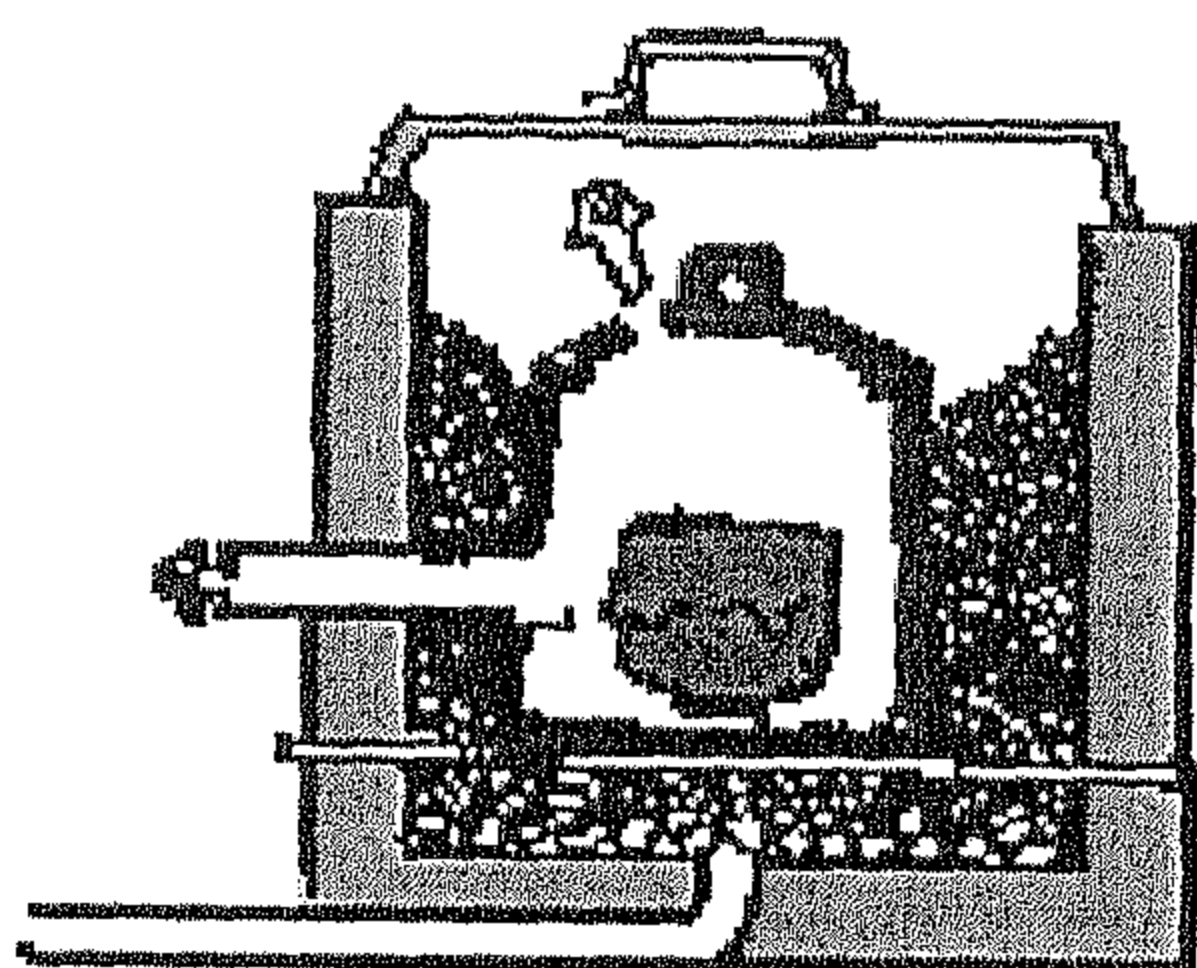
طرق تعديل الأفران ذات الغطاء الأمامى إلى أفران حرق راكوز



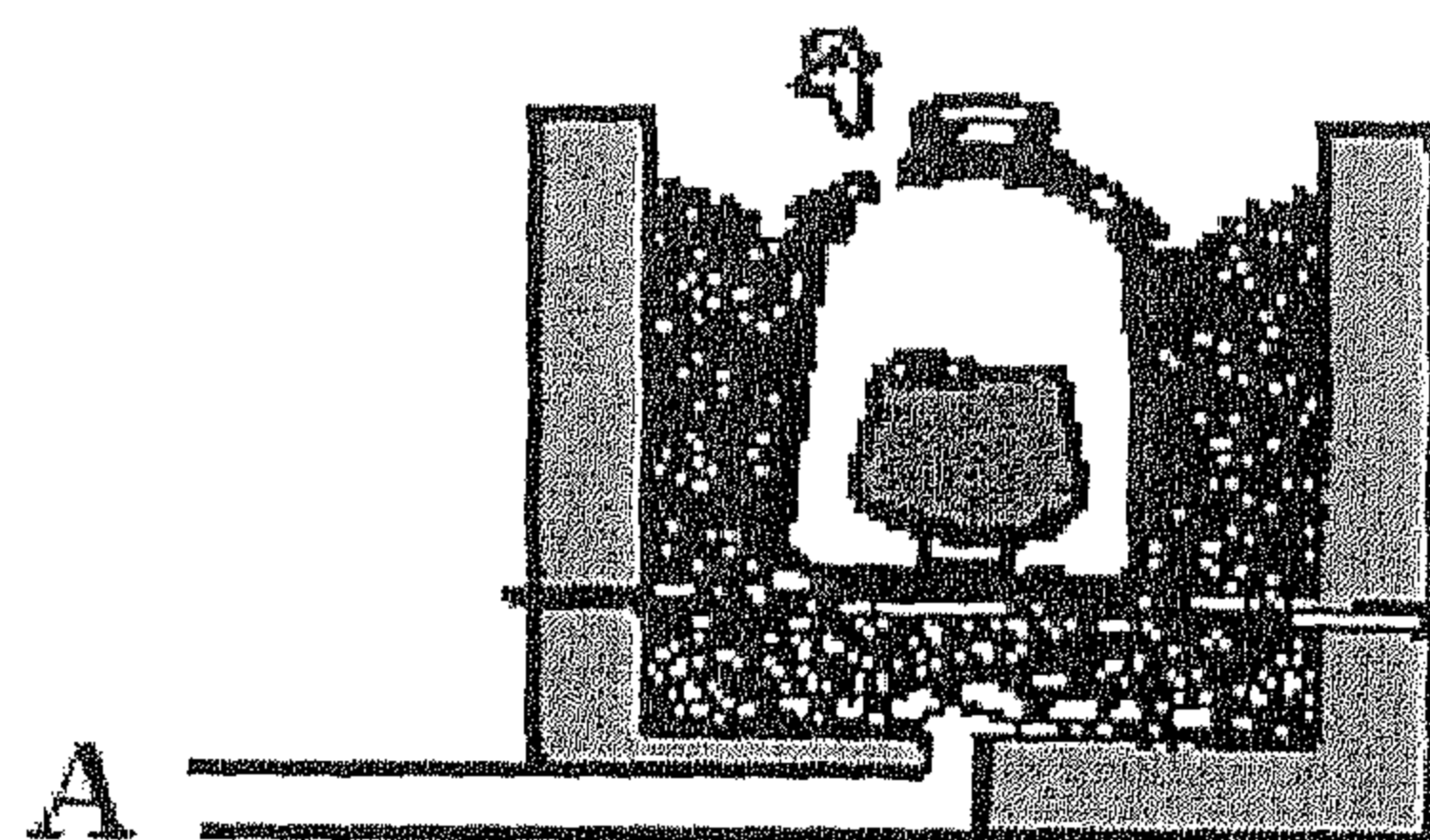
شكل (٢٧-أ)



ساجار فرن راكو الأسود التقليدي

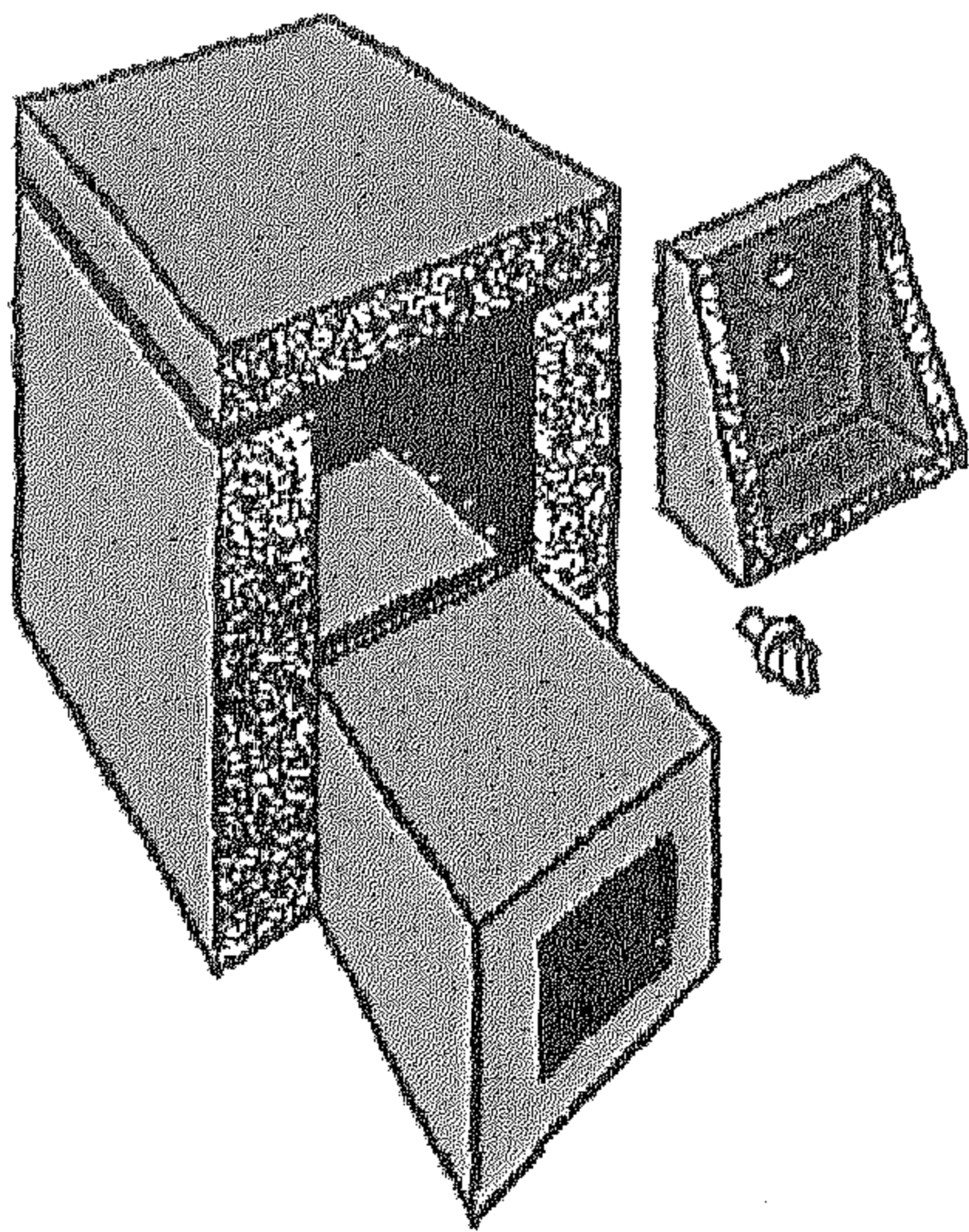


شكل (٢٧-ج)

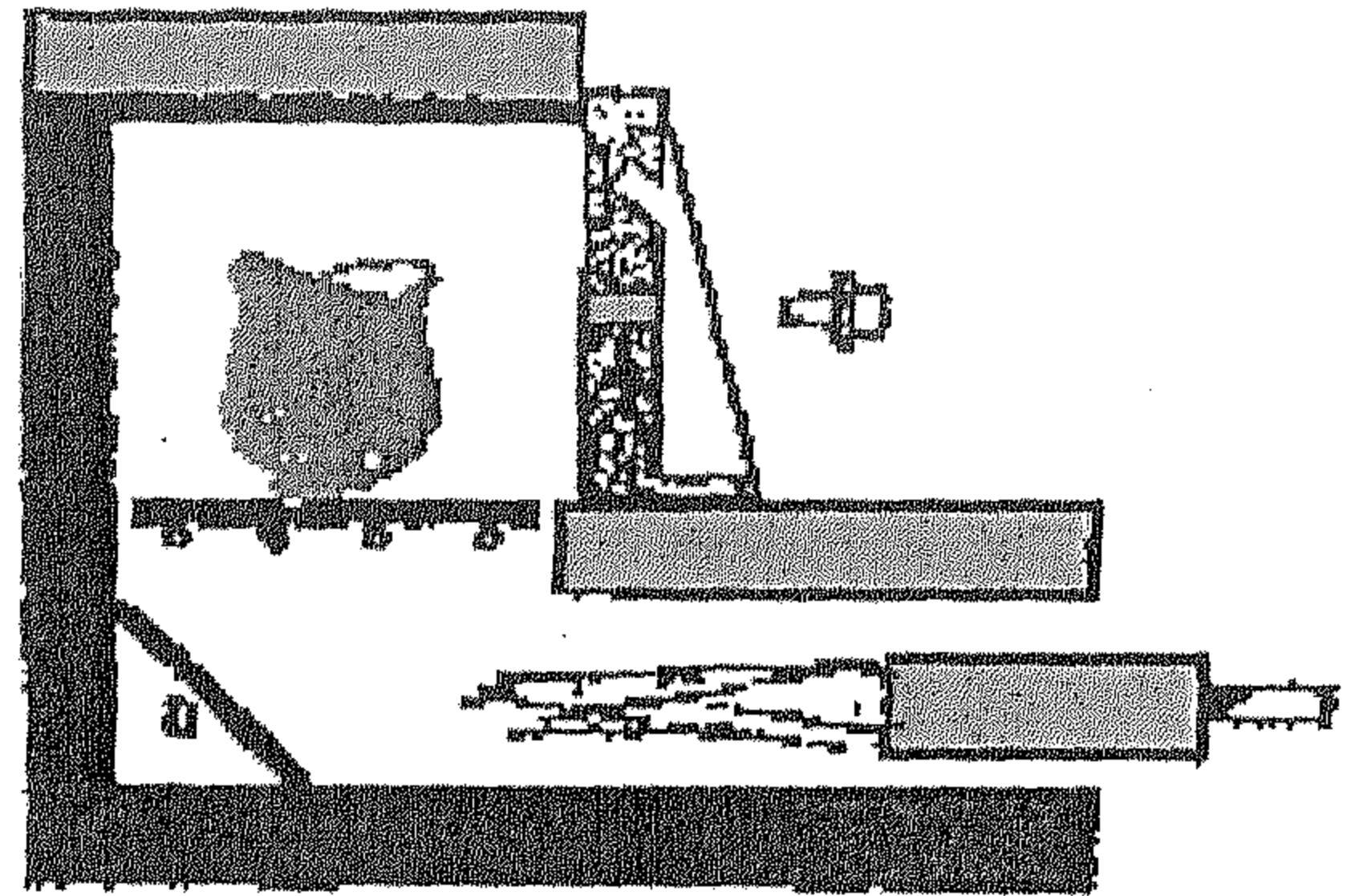


شكل (٢٧-ب)

أنواع مختلفة من أفران الراكو الأسود التقليدي

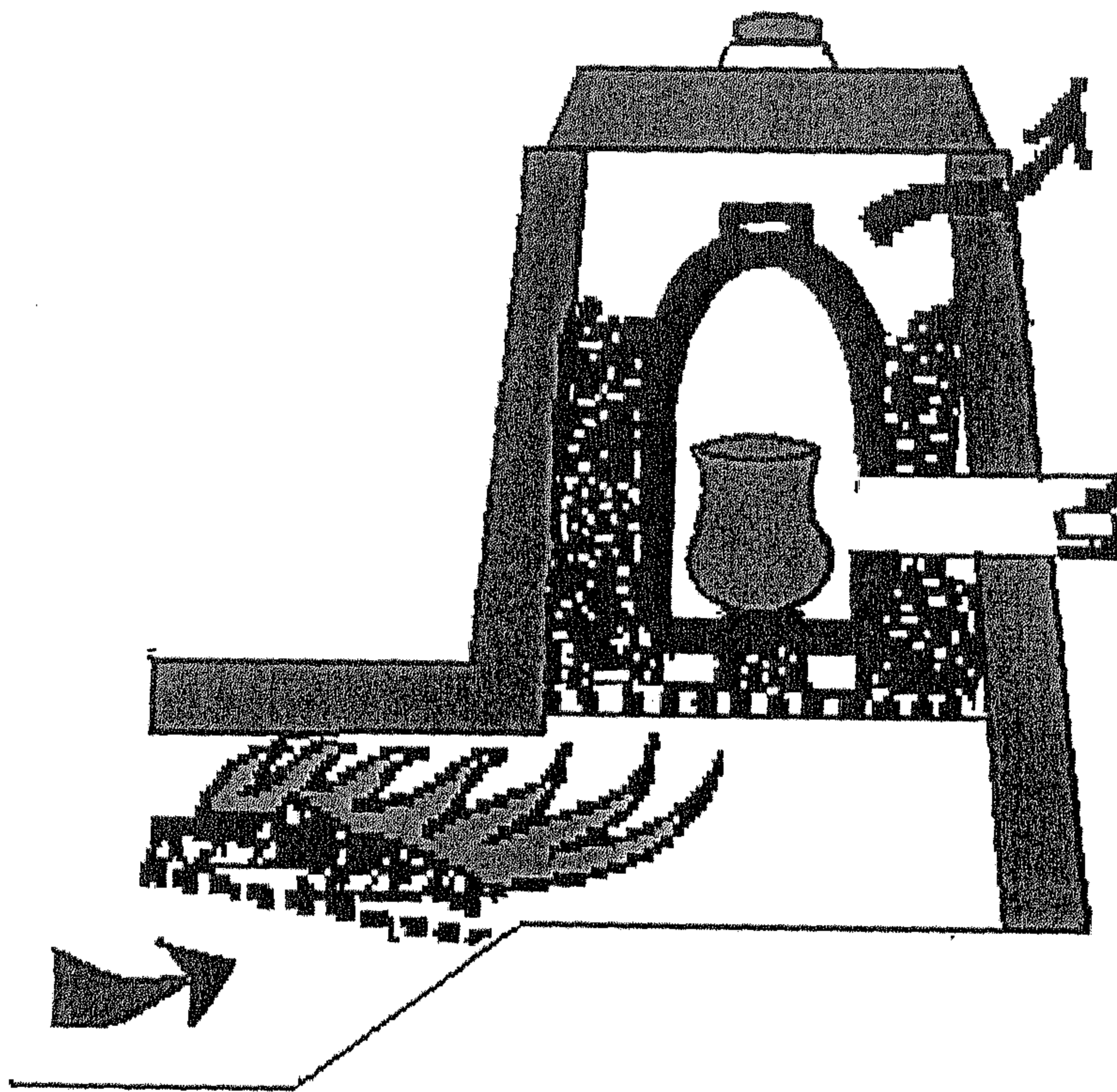


شكل (٢٨ - ب)



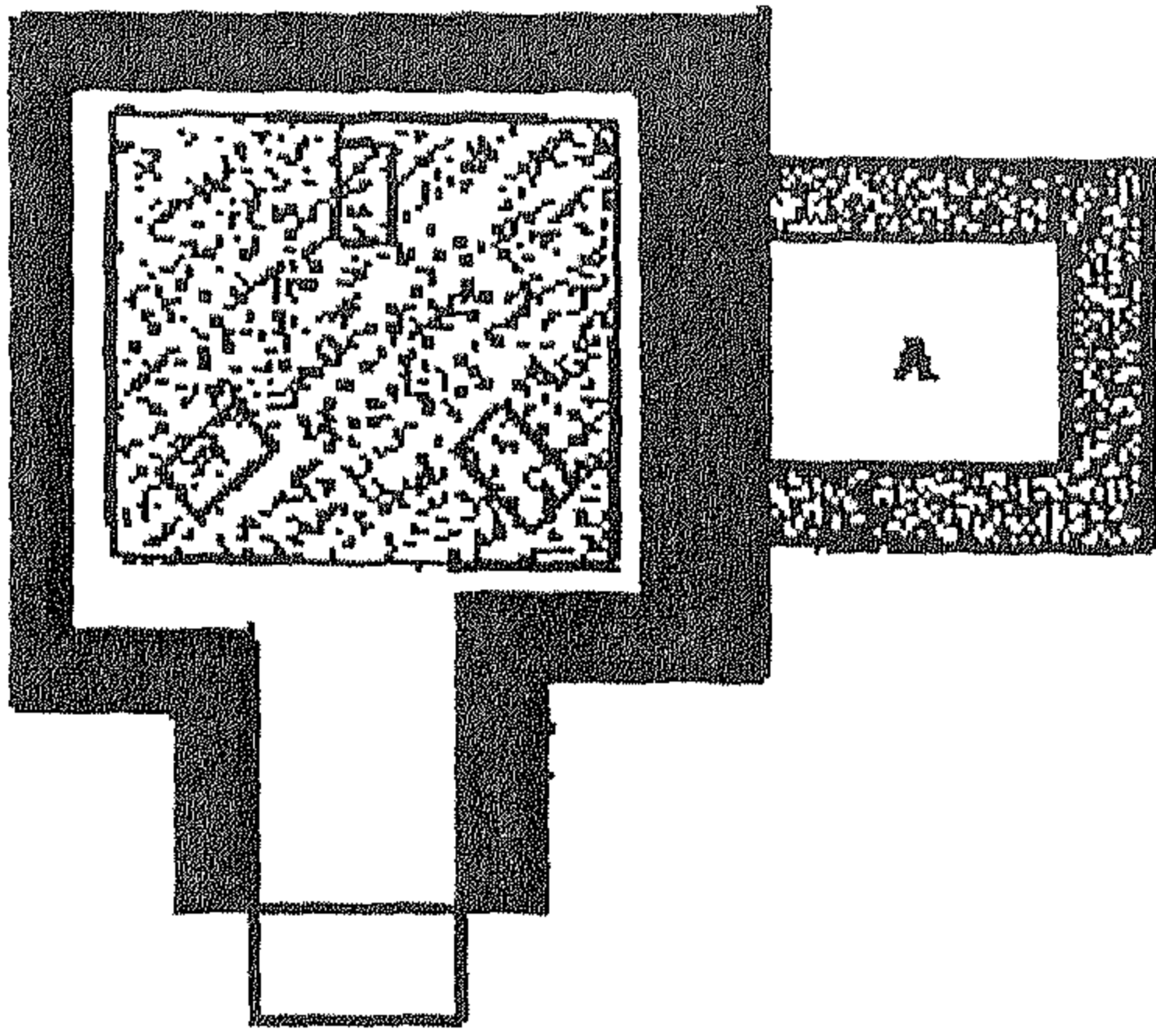
شكل (٢٨ - أ)

فرن راكو للاستخدام الداخلي والخارجي

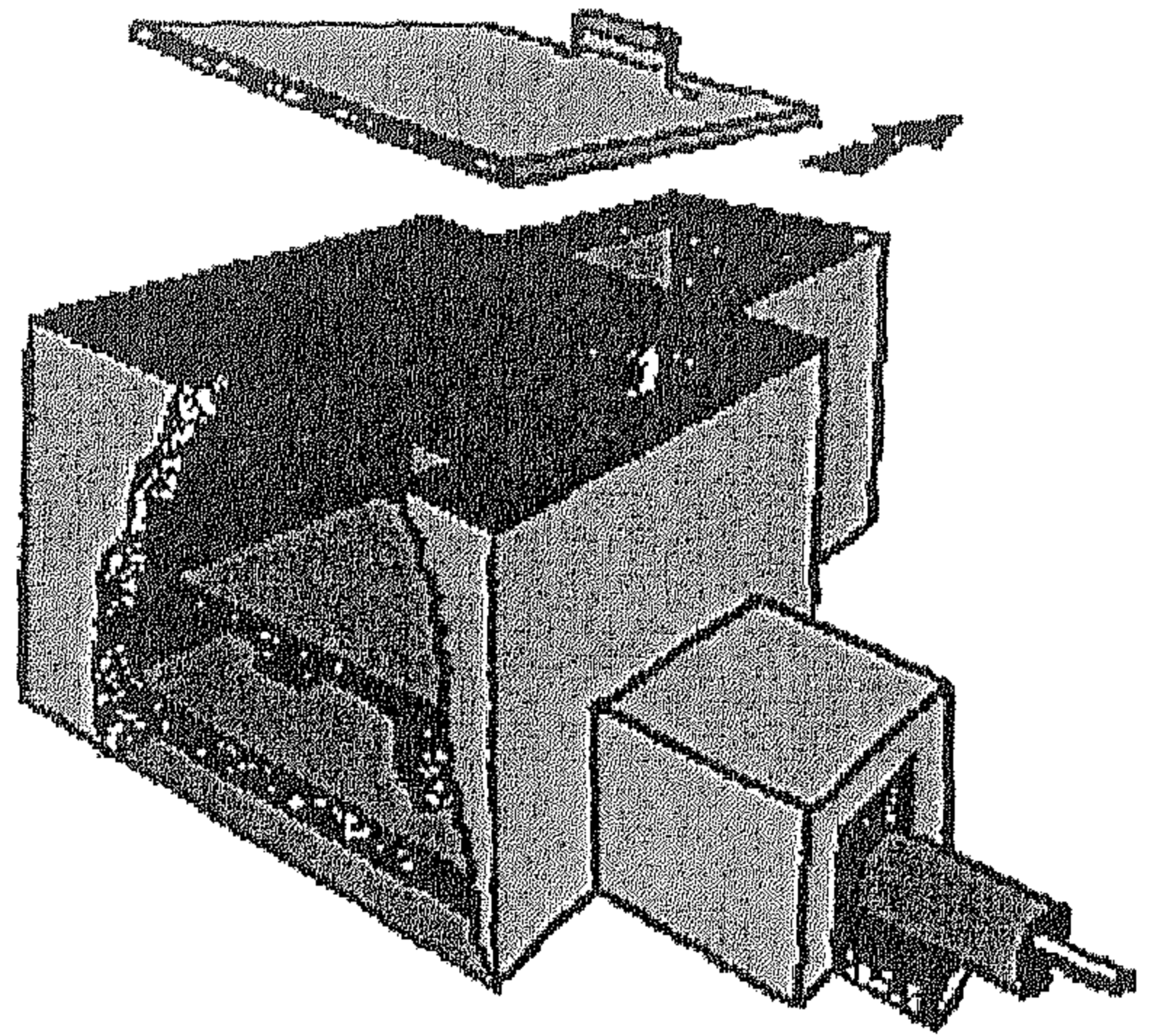


شكل (٢٩)

فرن راكو الأحمر التقليدي

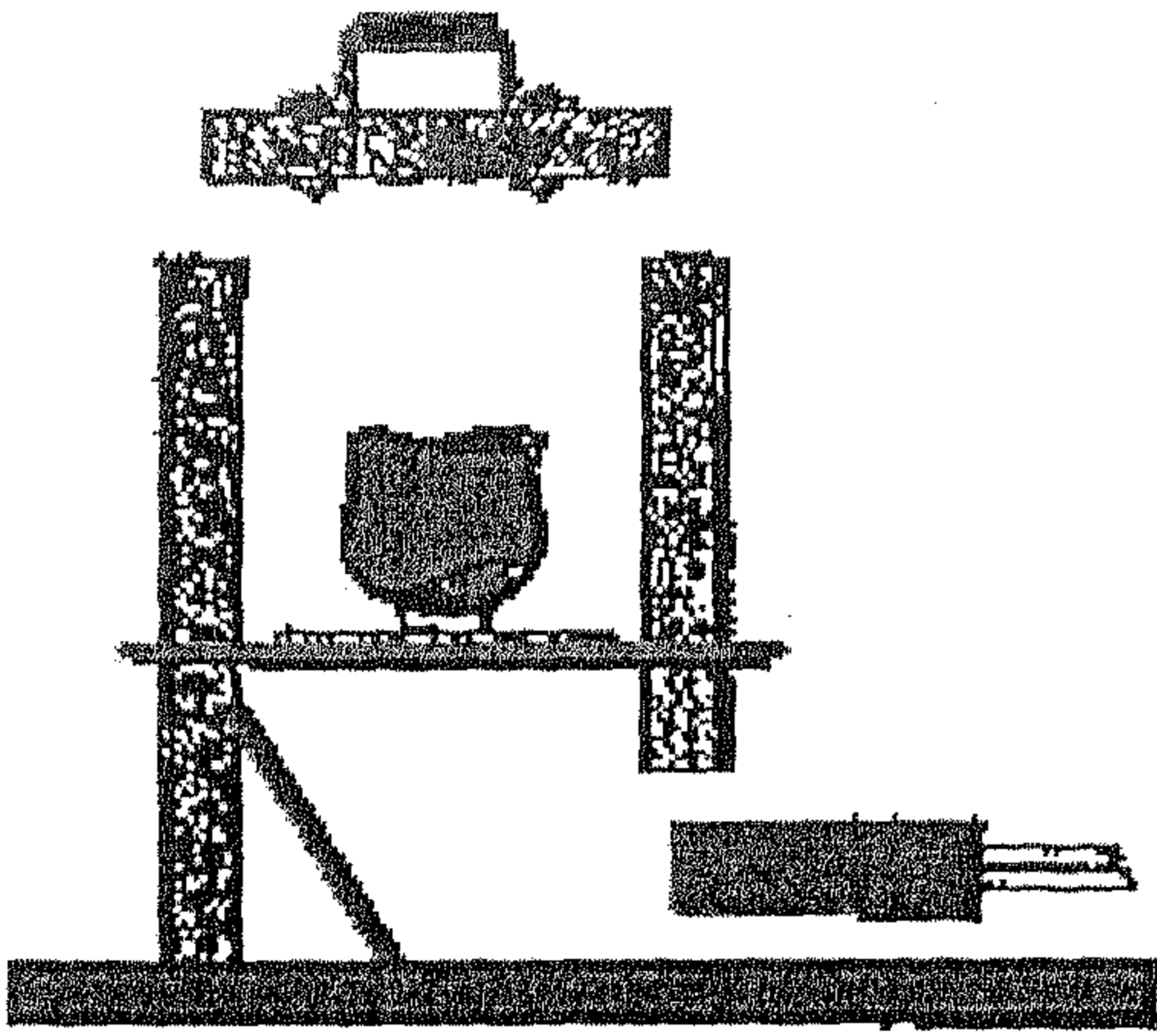


شكل (٣٠-ب)

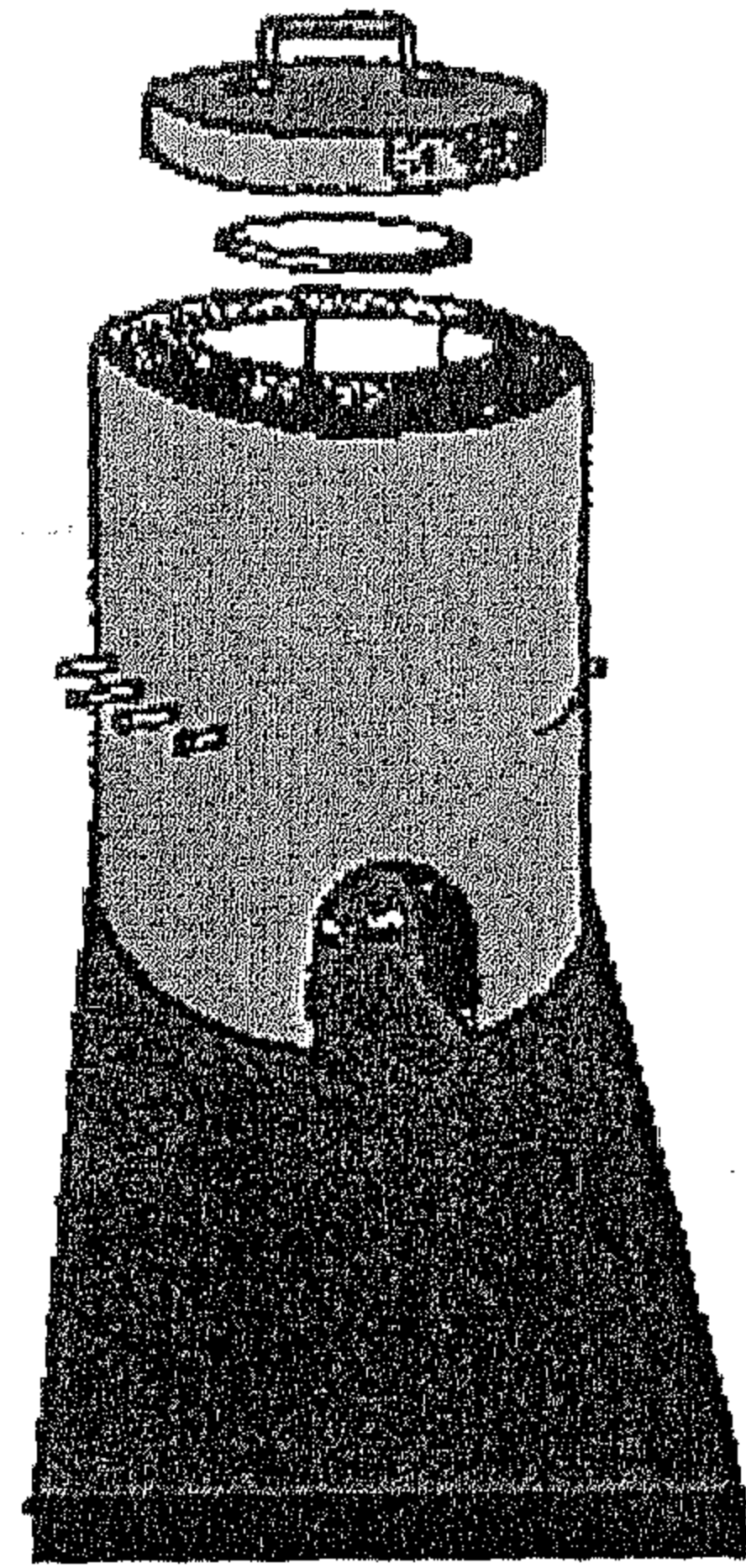


شكل (٣٠-أ)

فرن الاستخدام الداخلى أو الخارجى، البناء (A) يدعم غطاء الفرن

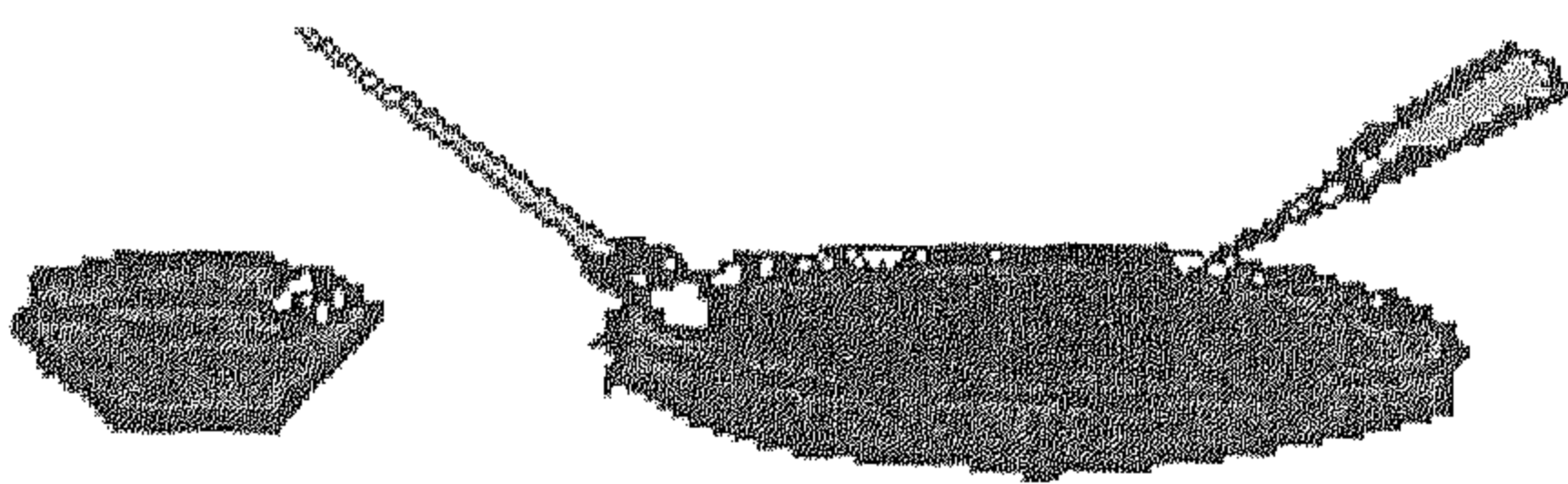


شكل (٣١-ب)

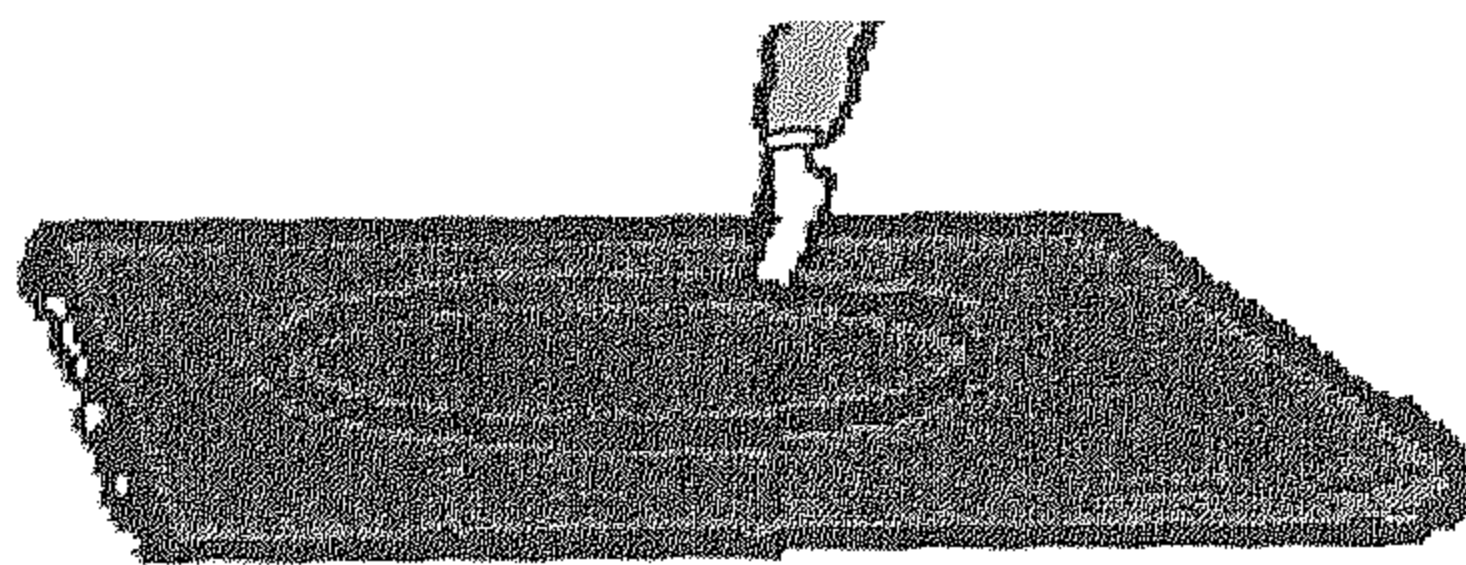


شكل (٣١-أ)

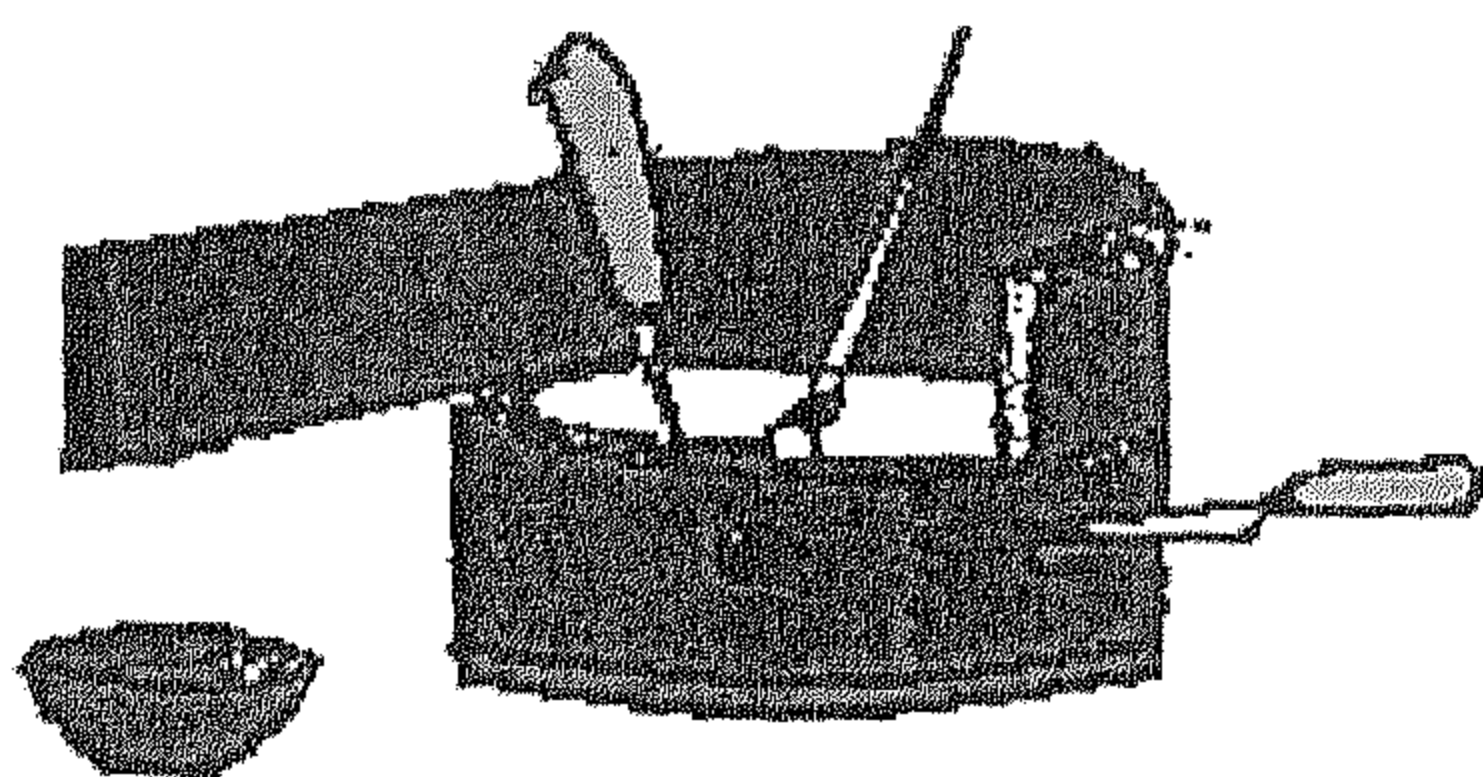
أنواع من أفران الراكو اليابانية القابلة للنقل



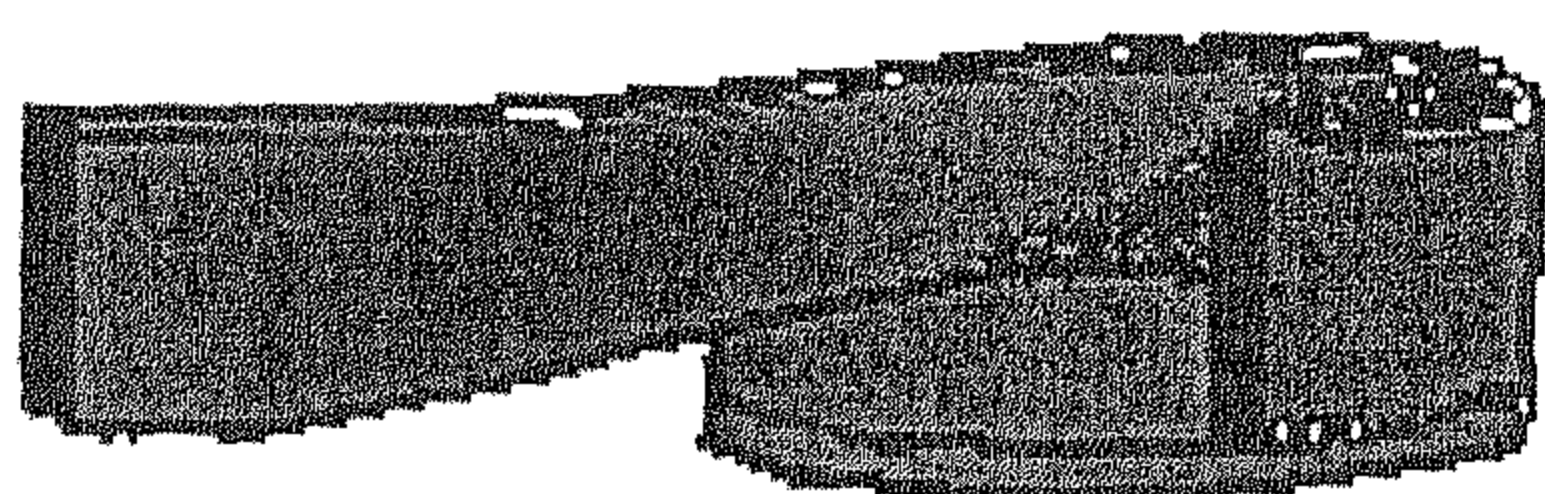
شكل (٣٢-ب)



شكل (٣٢-أ)

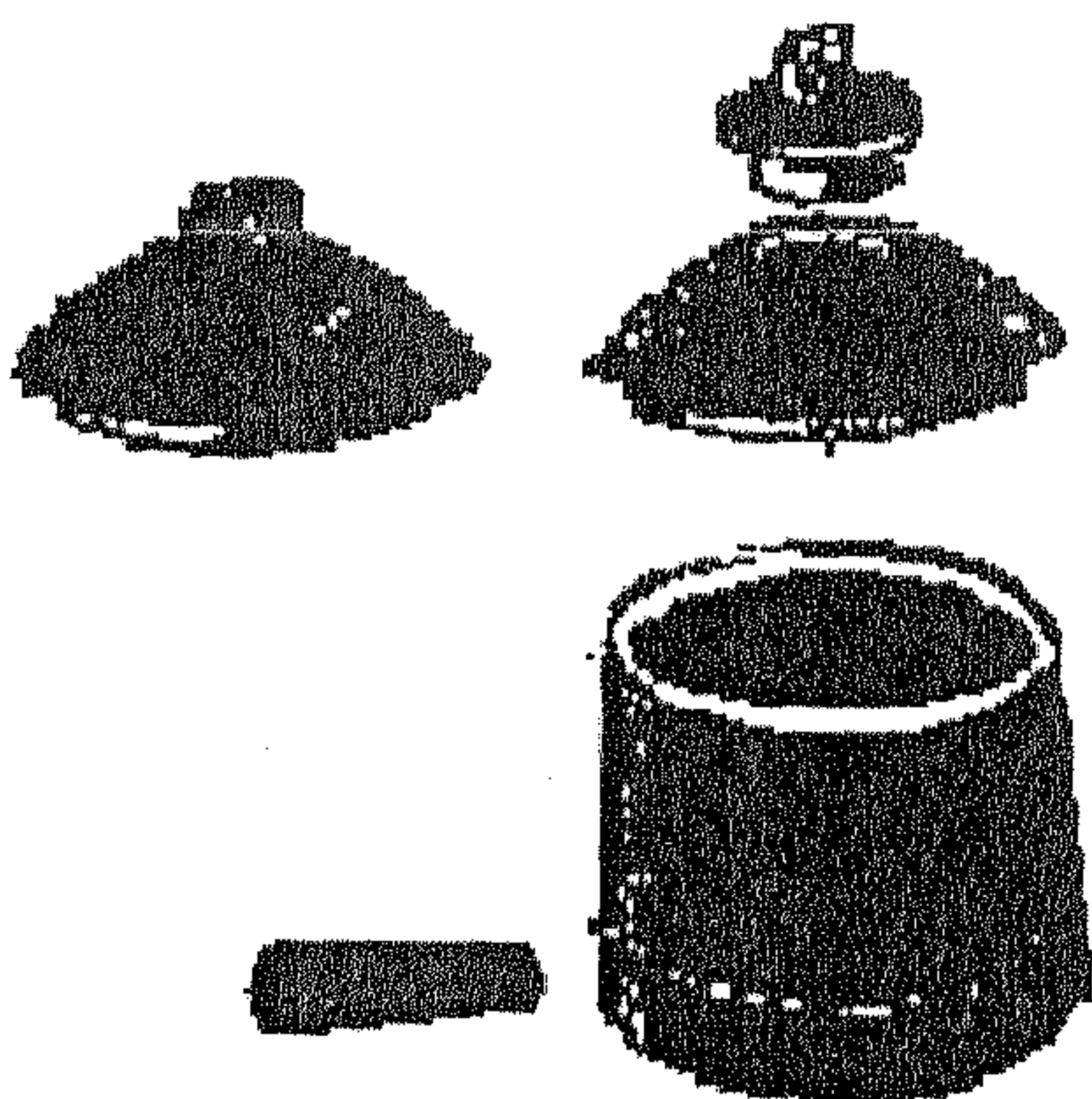


شكل (٣٢-د)

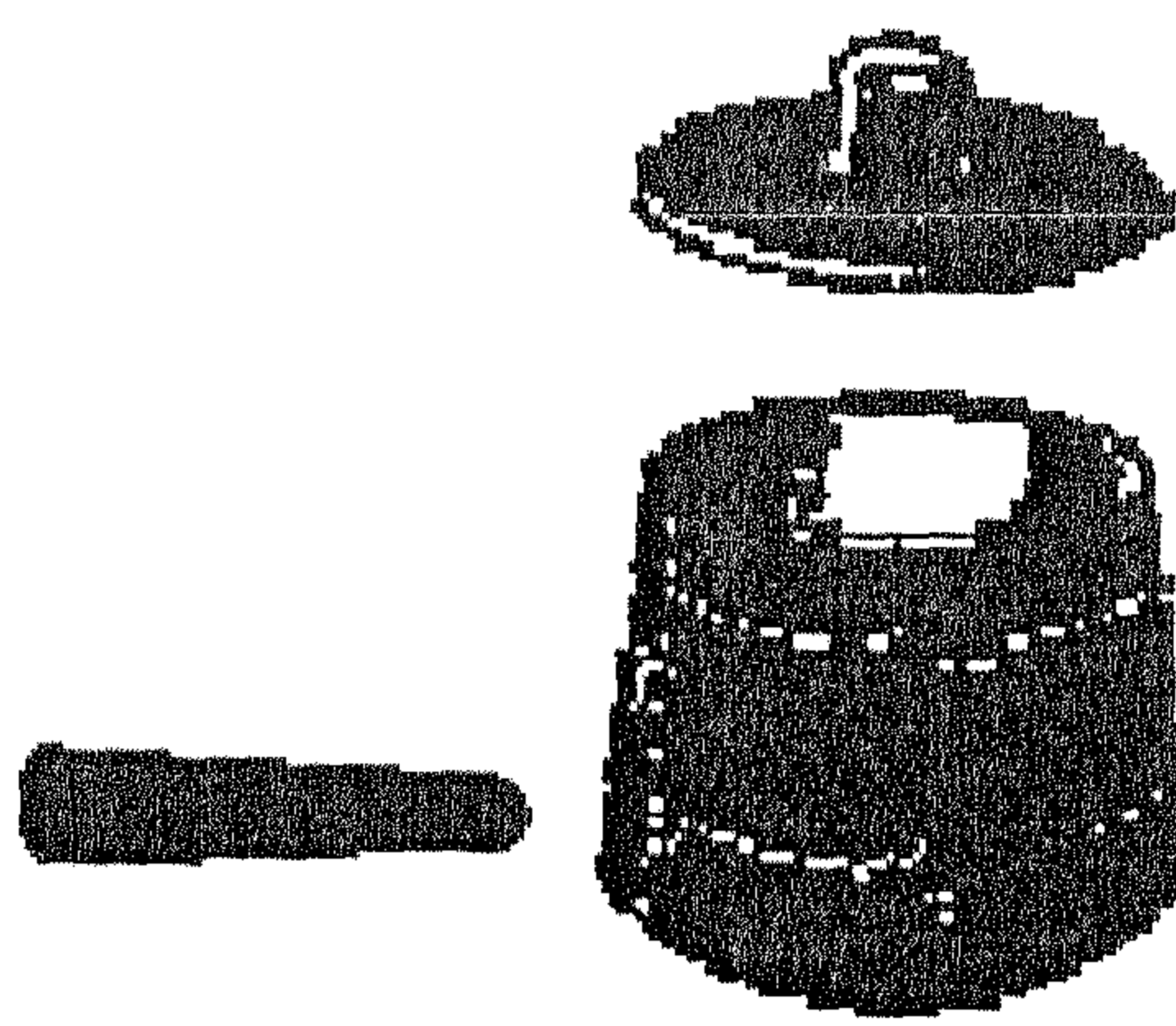


شكل (٣٢-ج)

طرق تشكيل الساجار بطريقة الشرائح

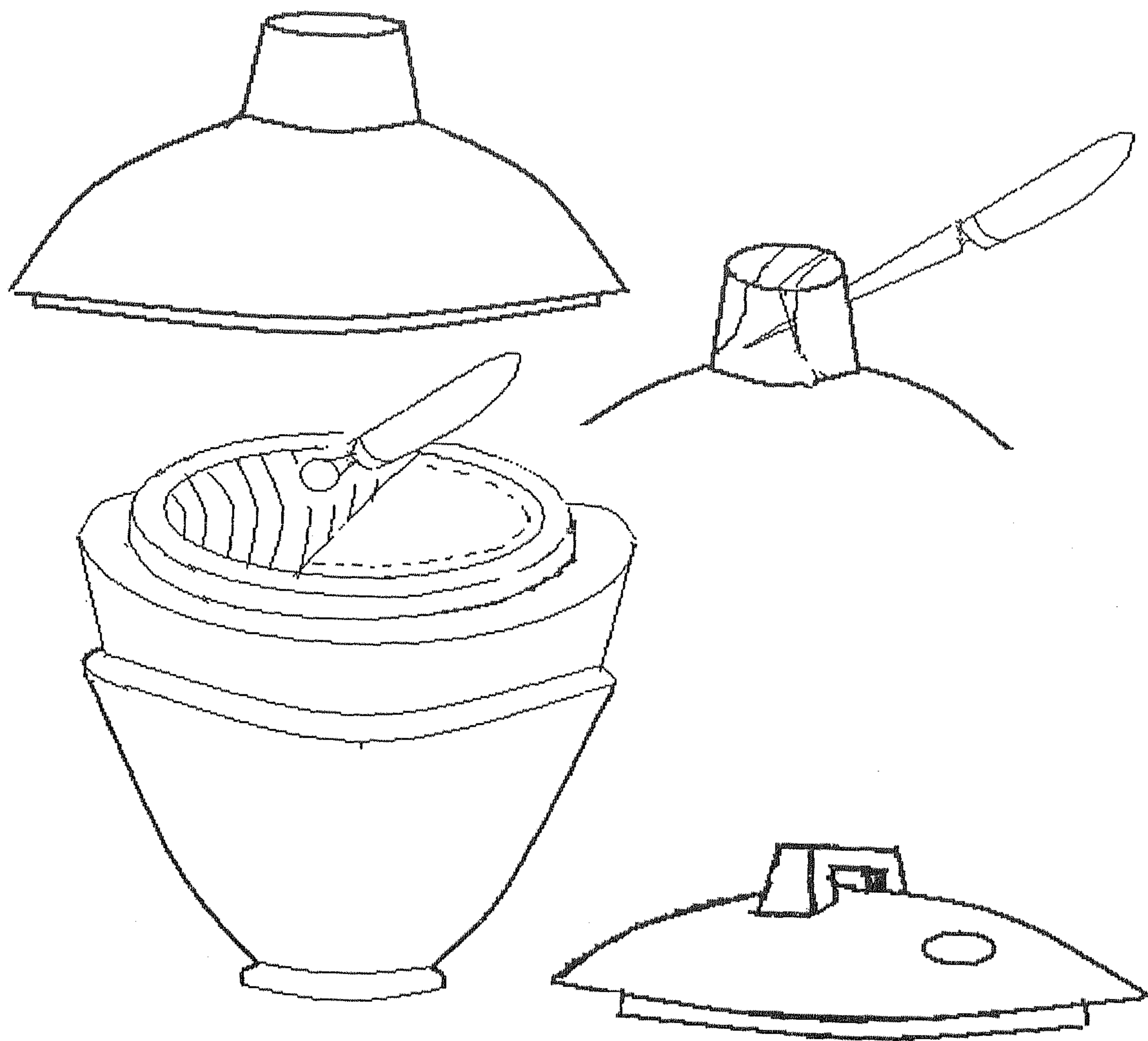


شكل (٣٣-ب)

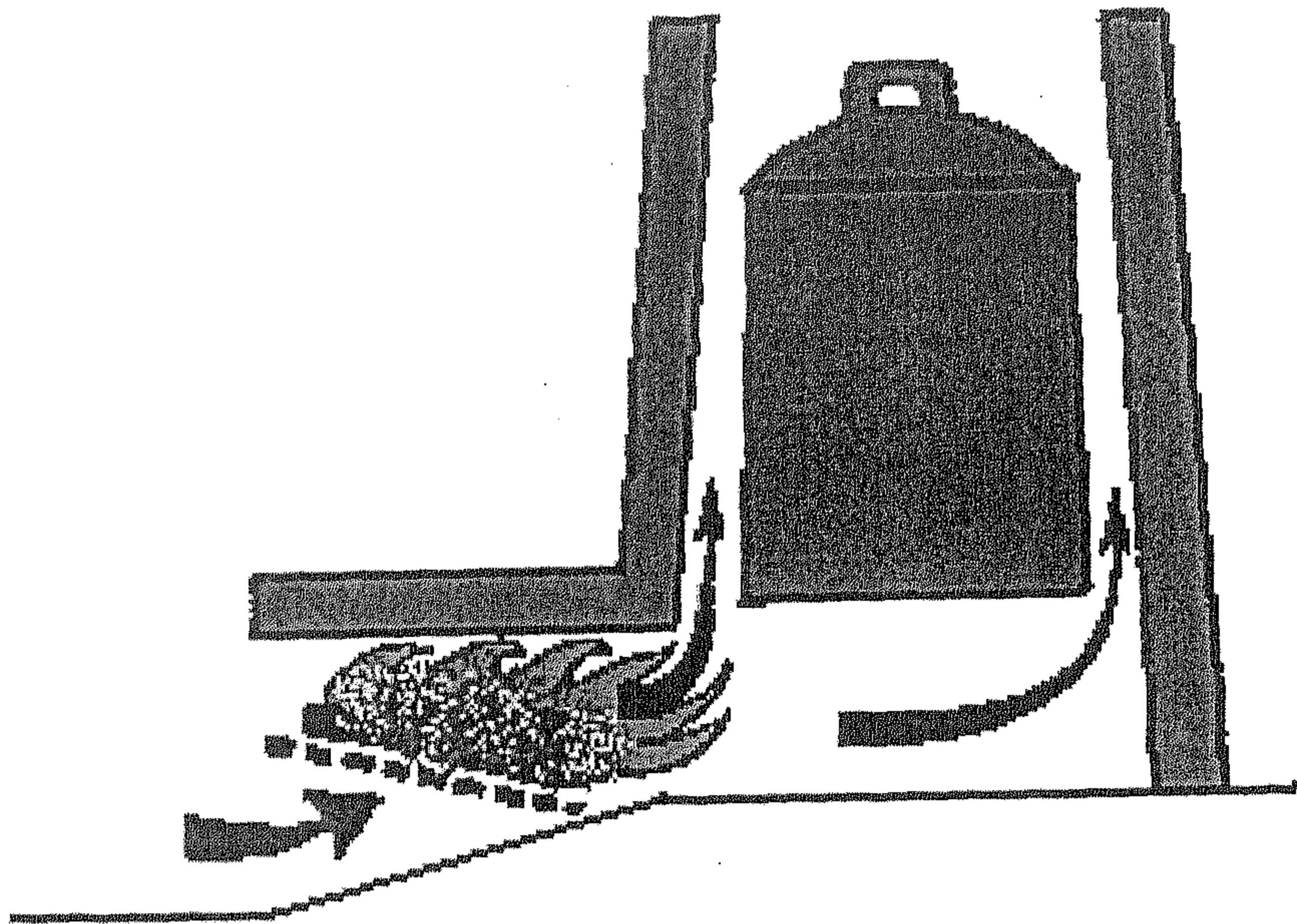


شكل (٣٣-أ)

تصميمان مختلفان لشكل الساجار

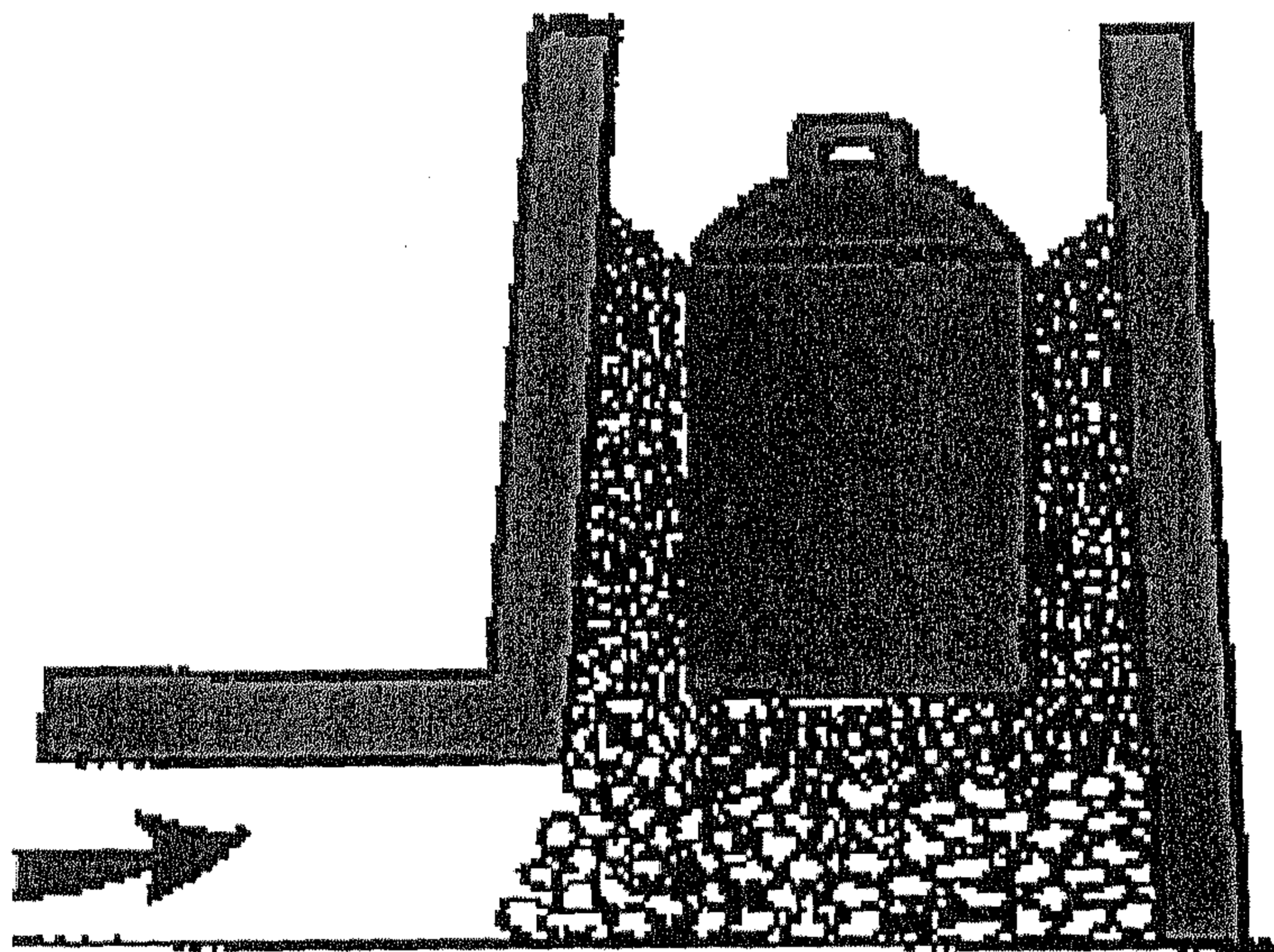


شكل (٣٤)
طرق نحت غطاء الساجار بعجلة الدولاب



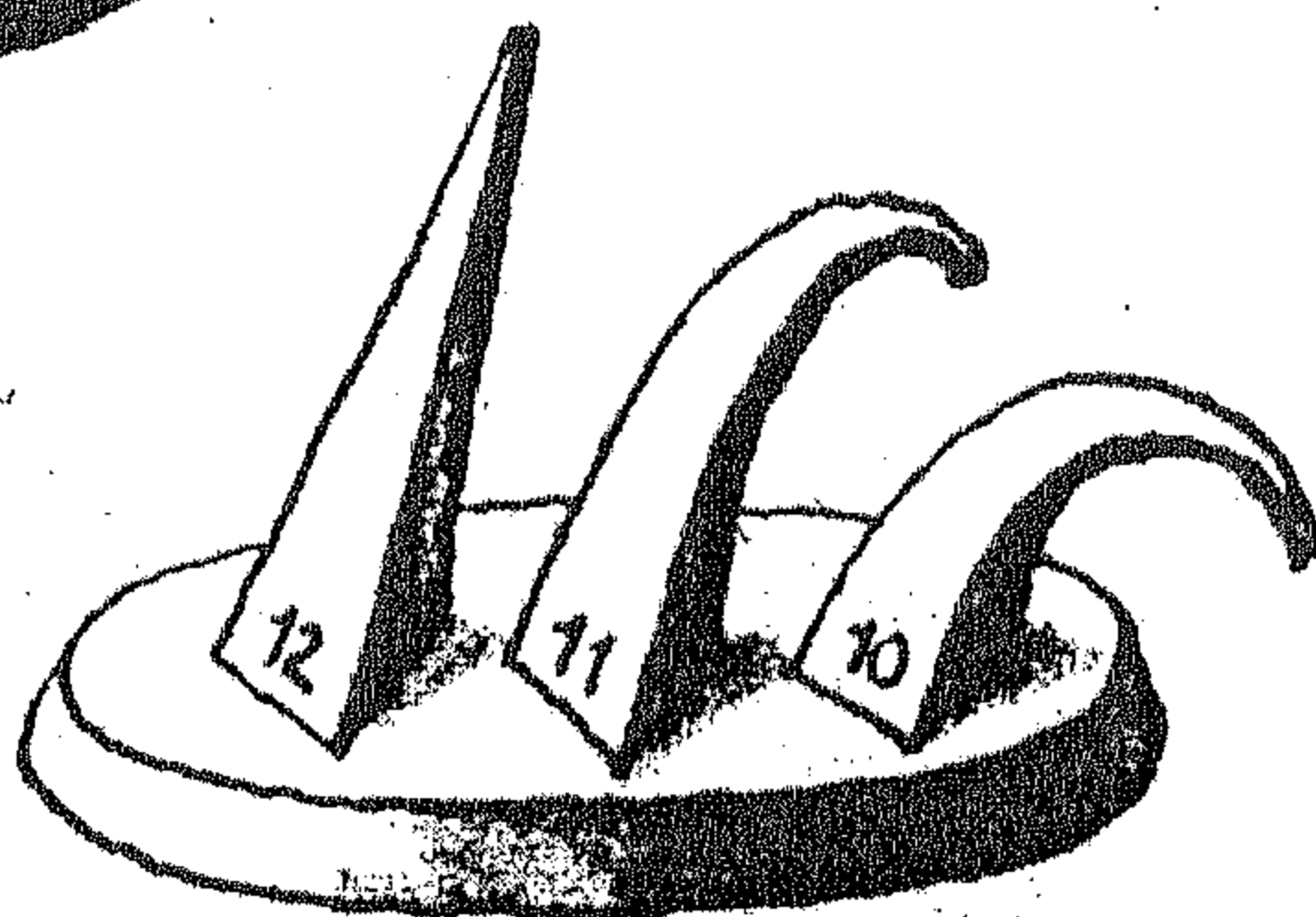
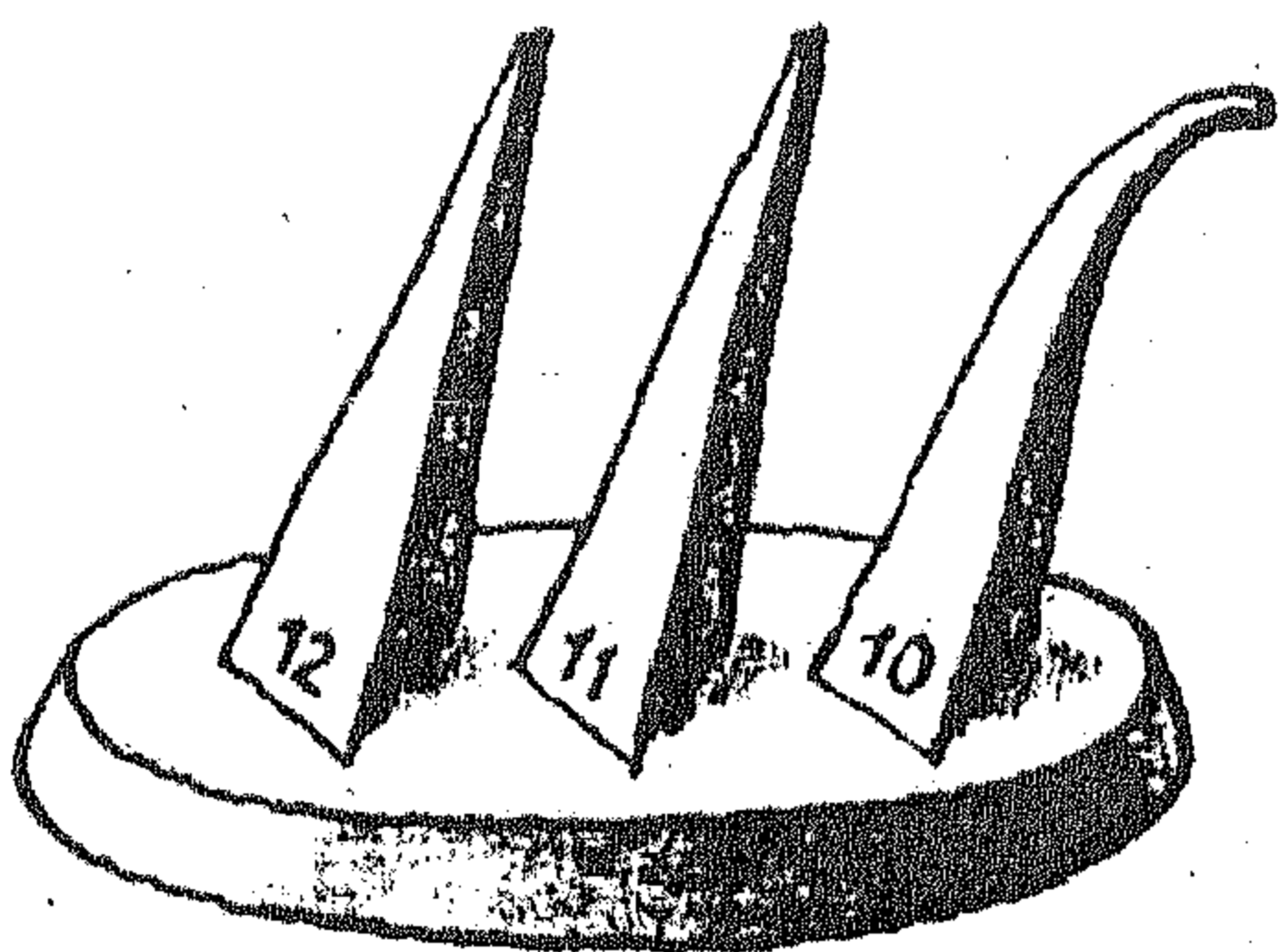
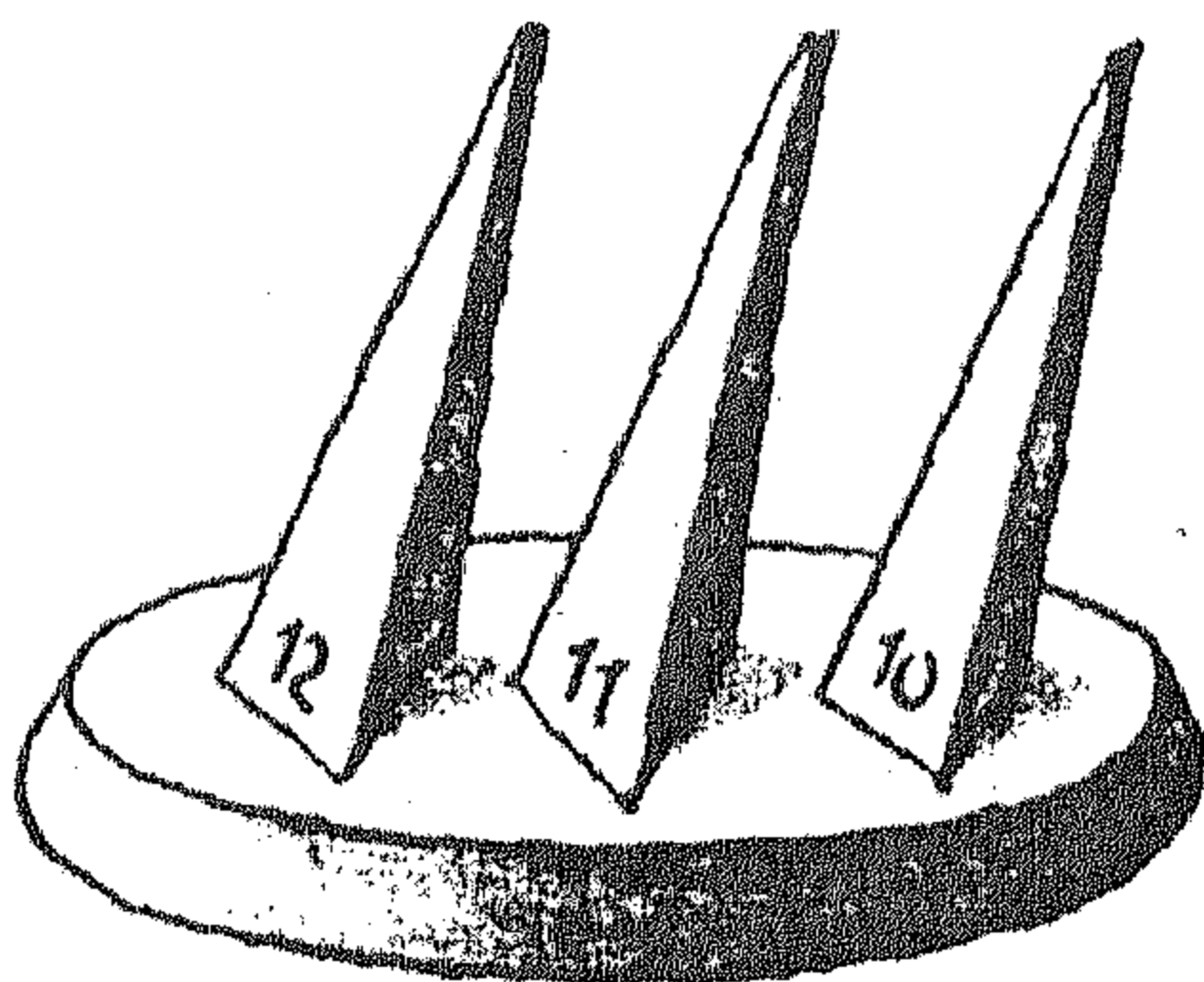
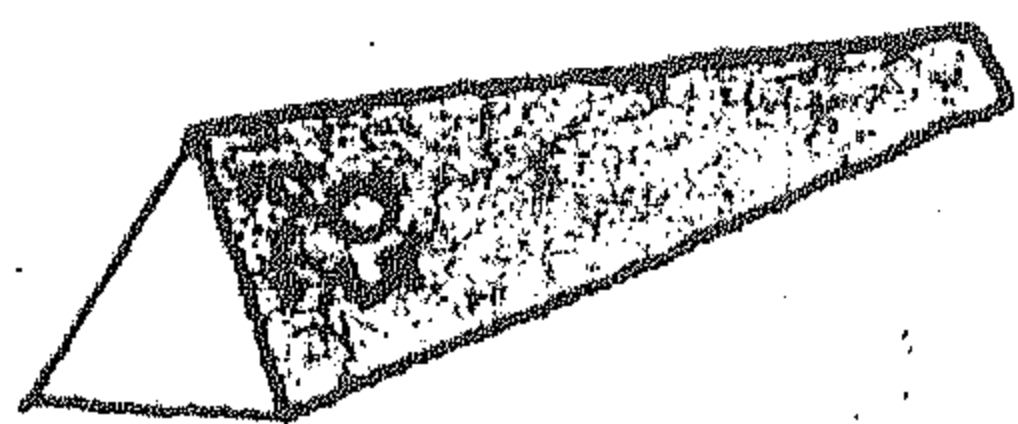
شكل (٣٥)

طرق توليد الحرارة في حجرة الوقود الخارجية

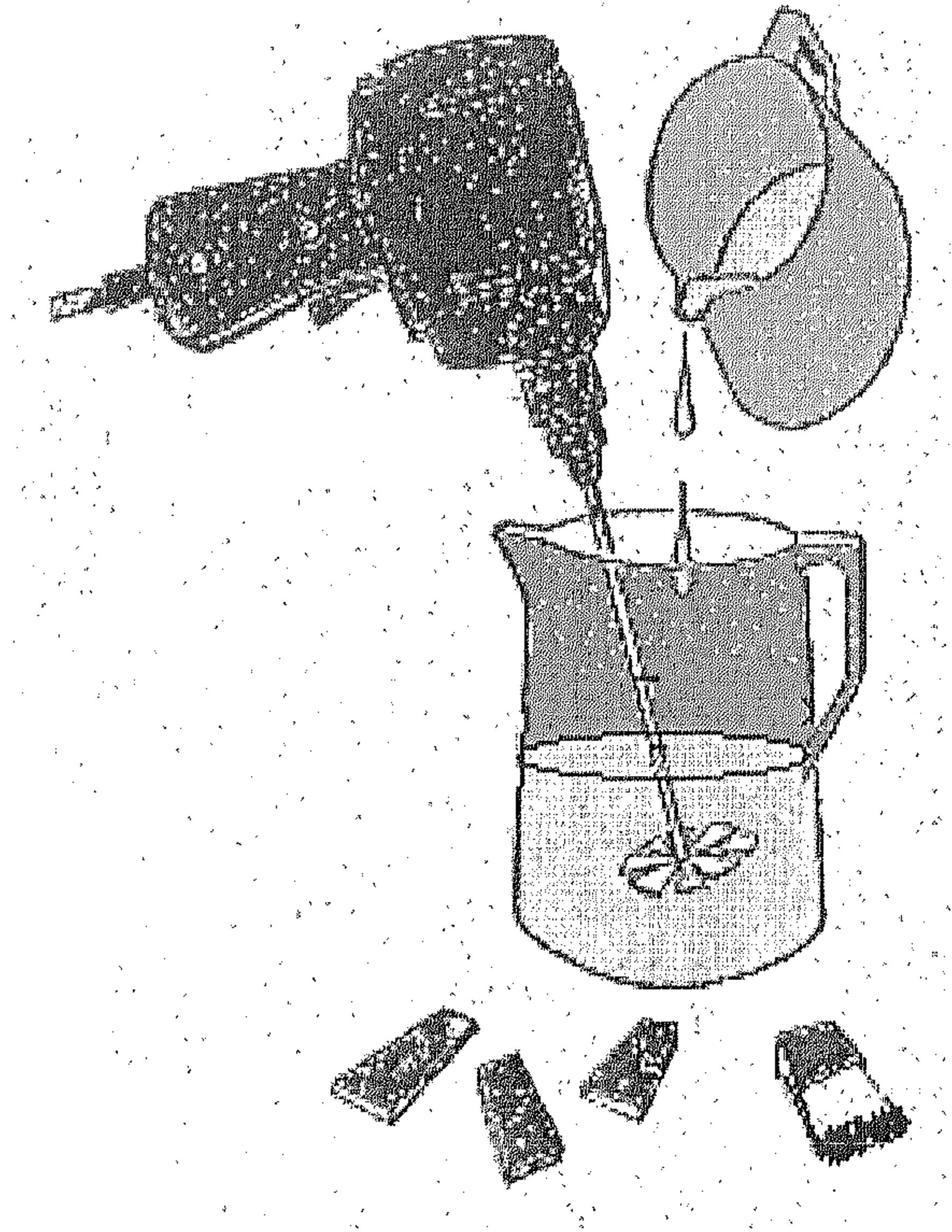


شكل (٣٦)

طريقة توليد الحرارة من حرق الوقود حول الساجار داخل الفرن

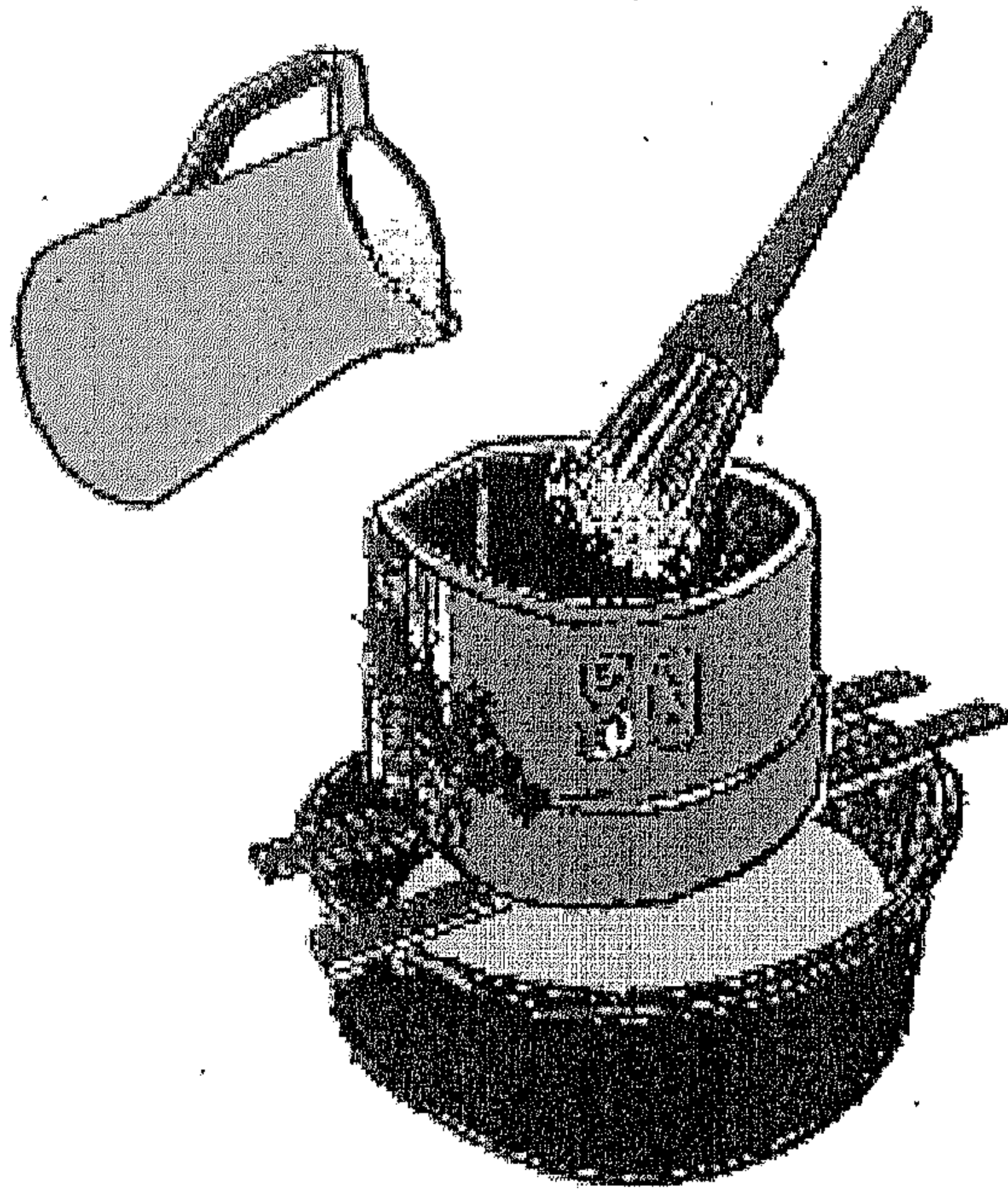


شكل (٣٧)
المخاريط البارومترية



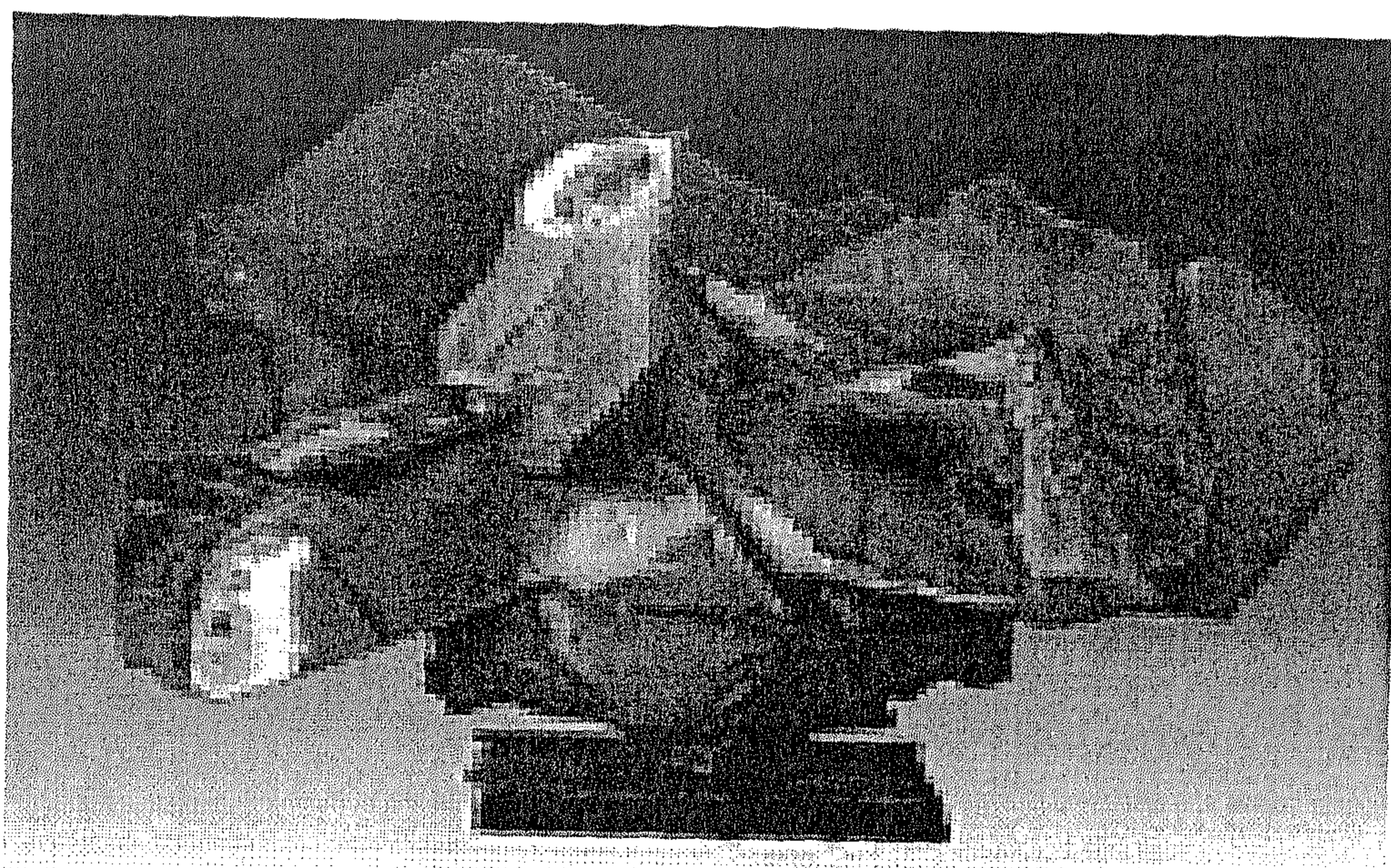
شكل (٣٨)

مستقط كهربى مزود بأداة لخلط الأصباغ

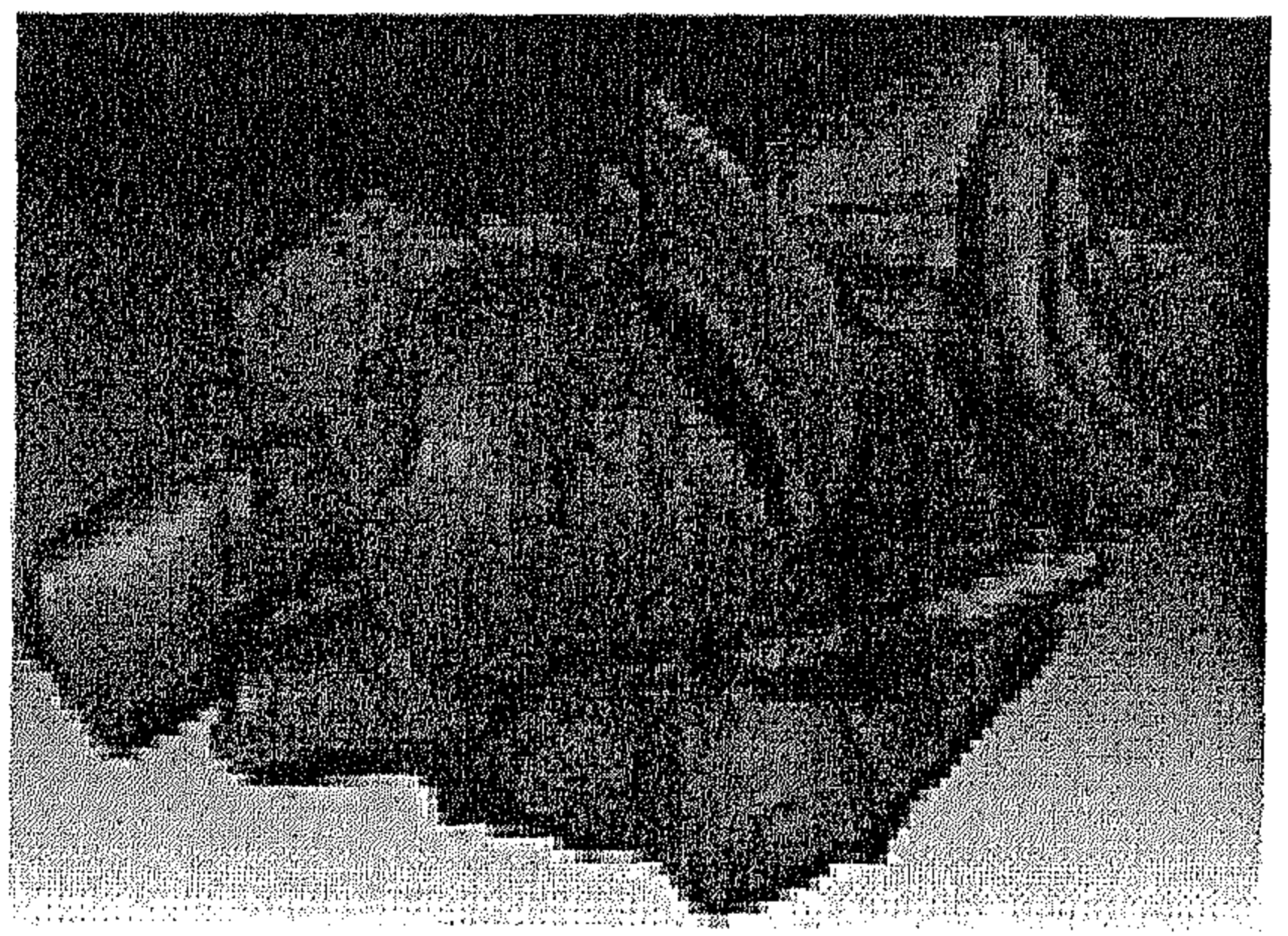
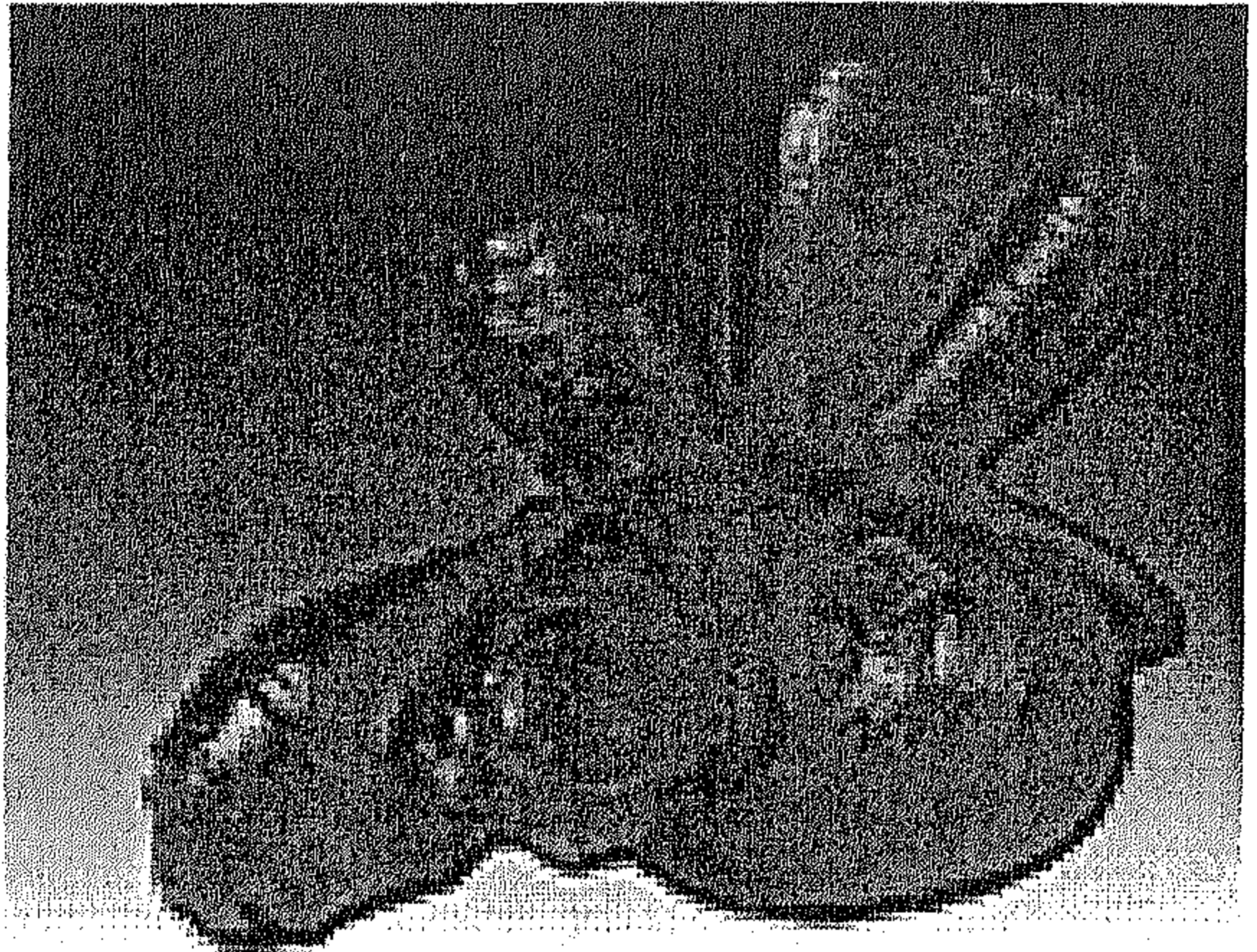


شكل (٣٩)

طريقة تصفية الجليز بالفرشاة من خلال منخل

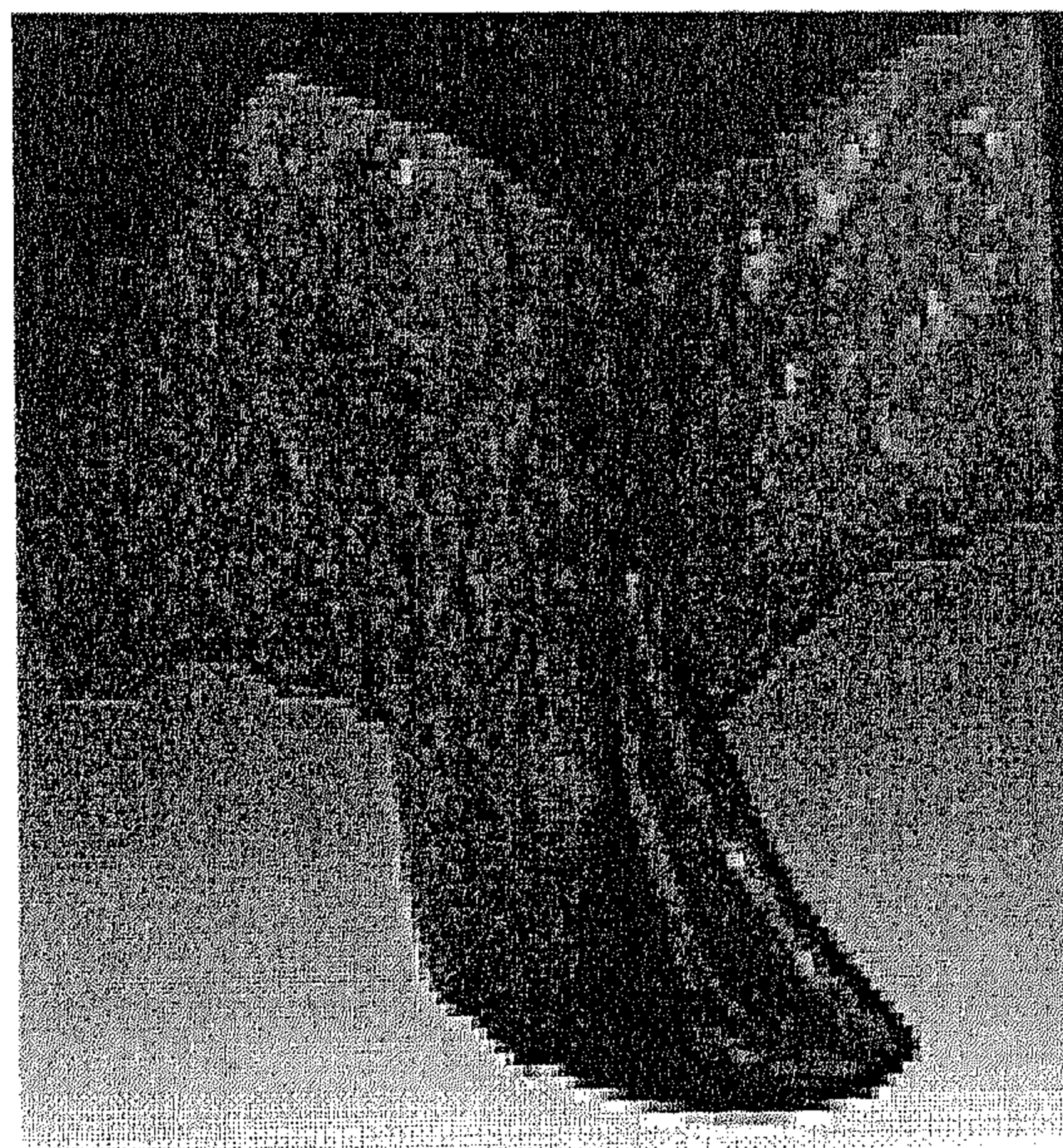
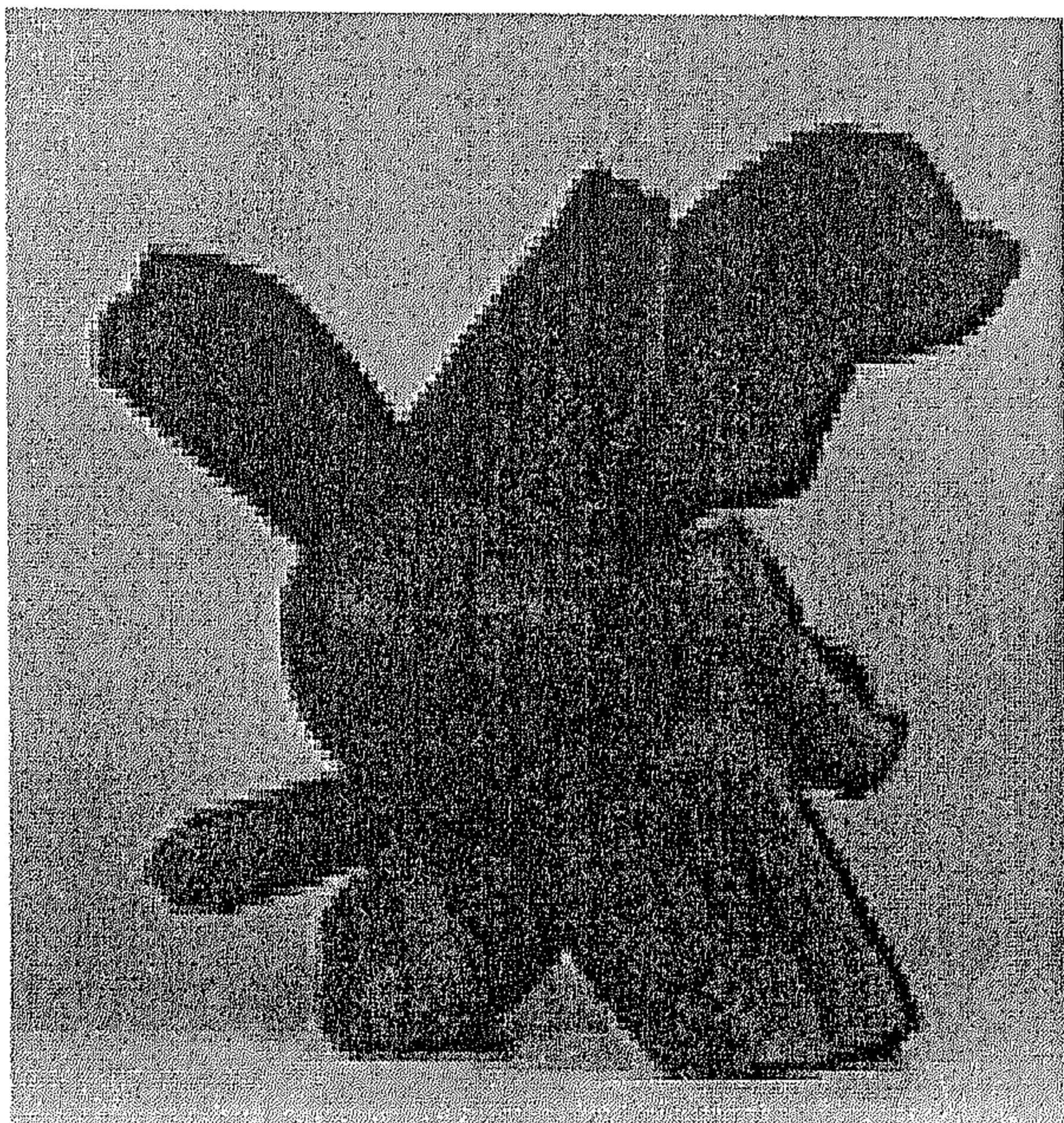


شكل (٤٠)
الفنان بول سولدر Paul Solner



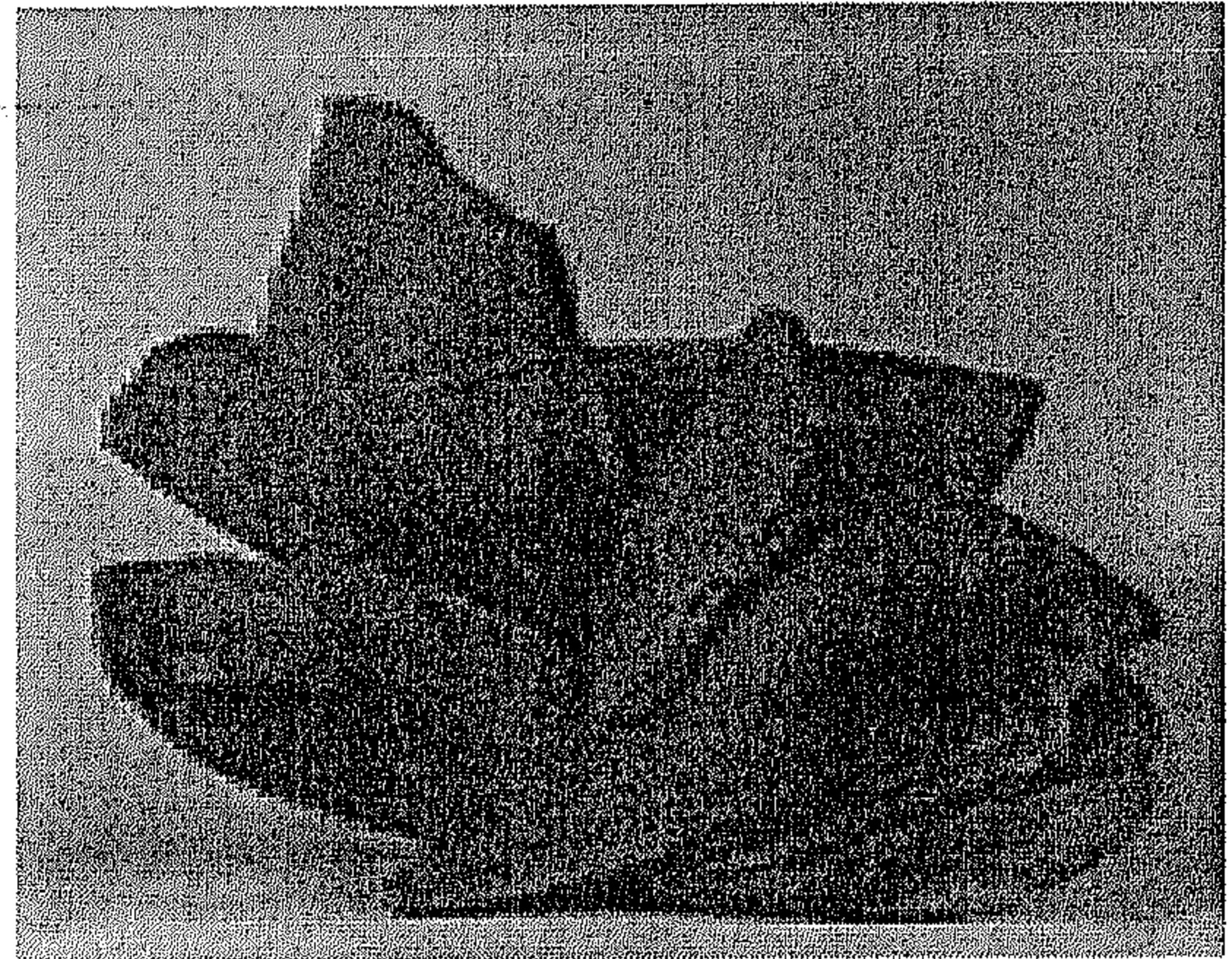
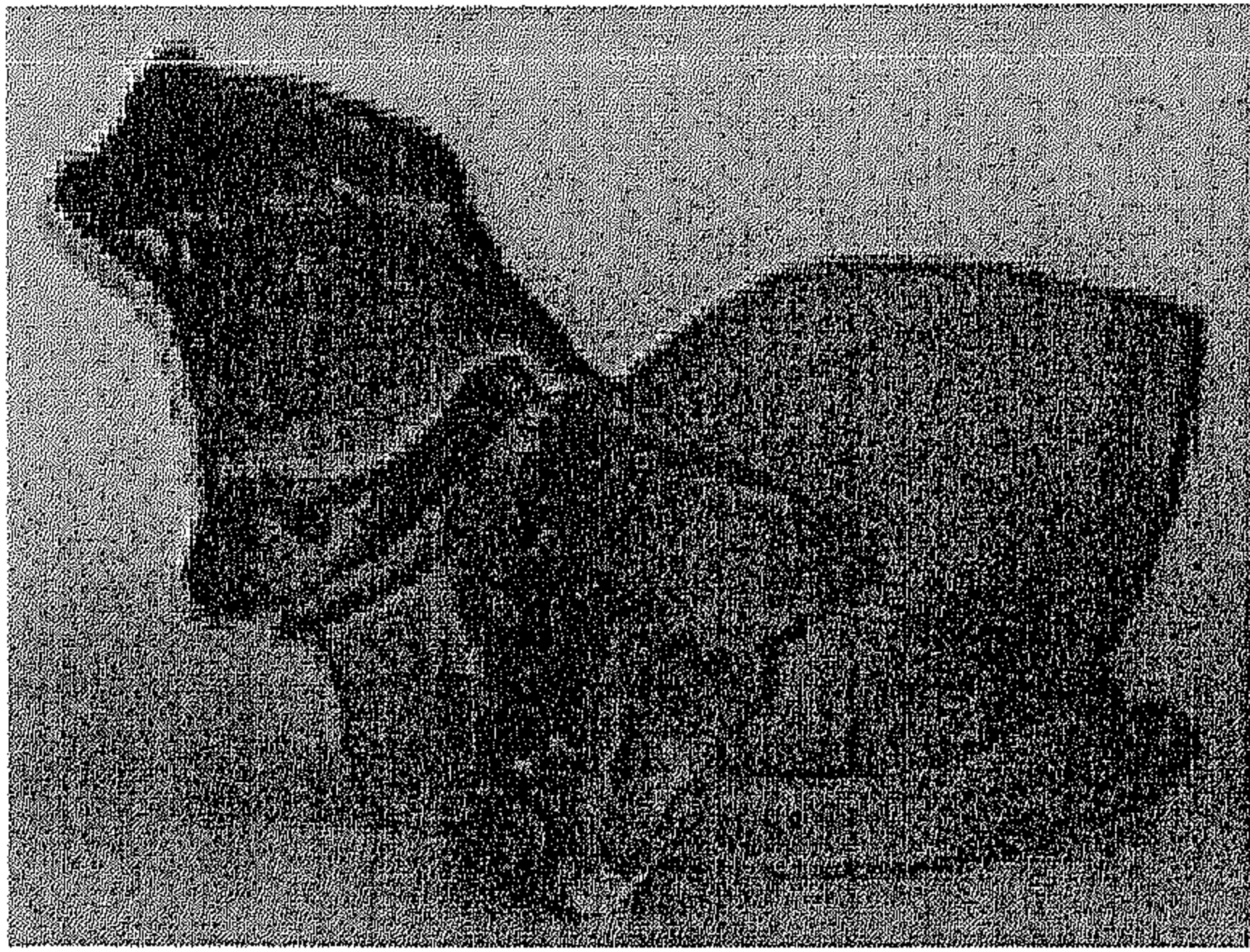
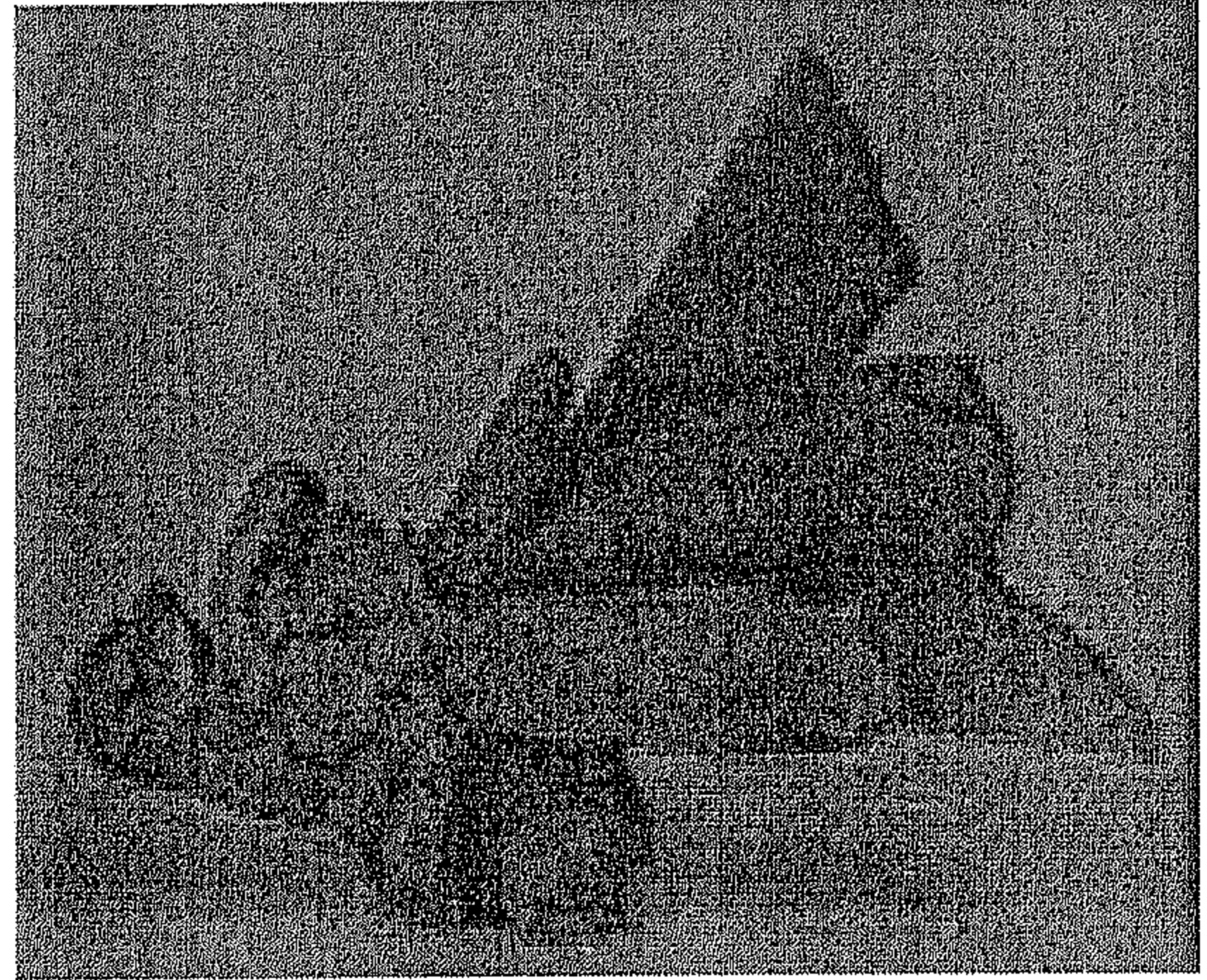
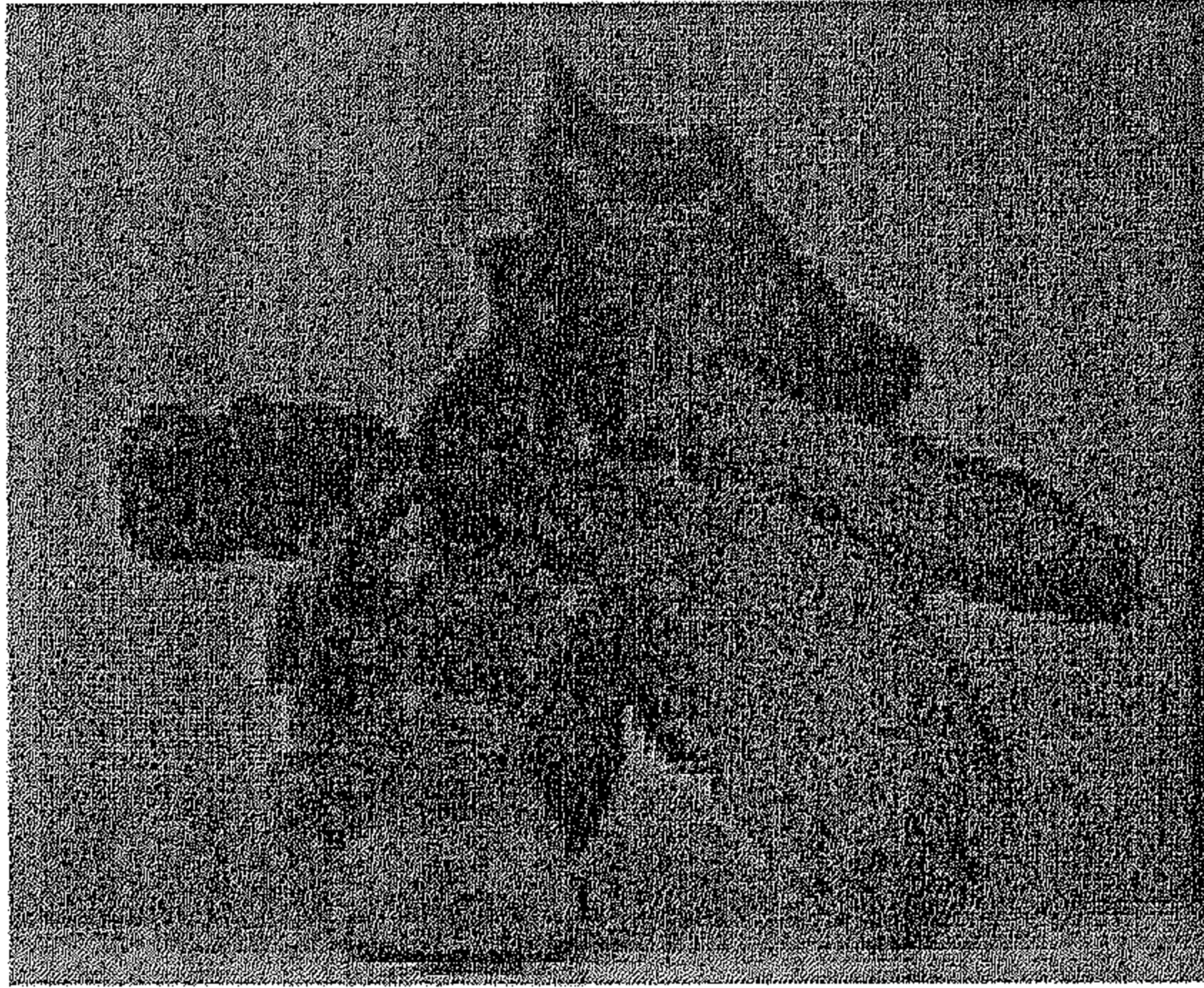
الشكل (٤١)
الفنان بول سولدر Paul Solner

Ibid.



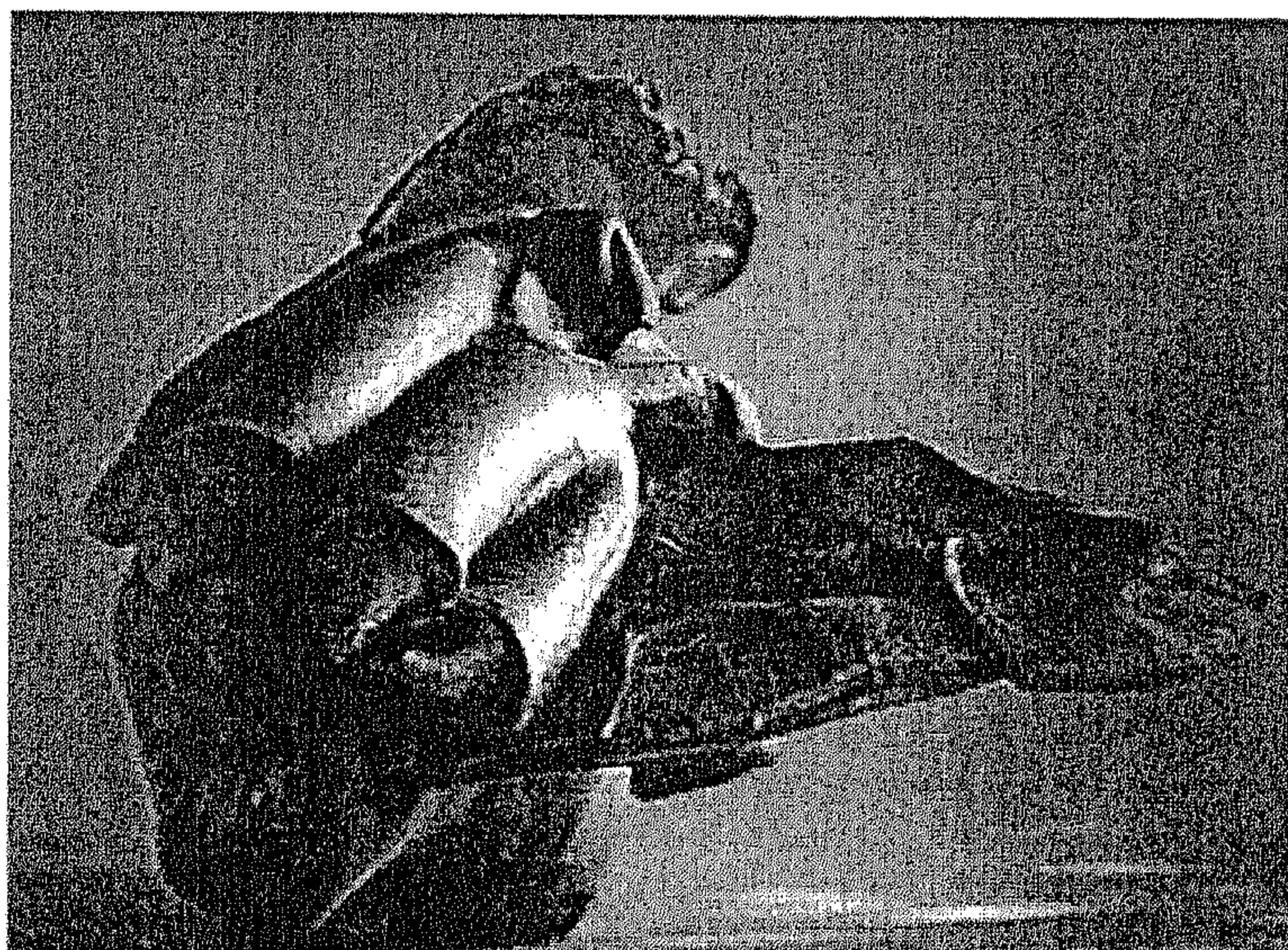
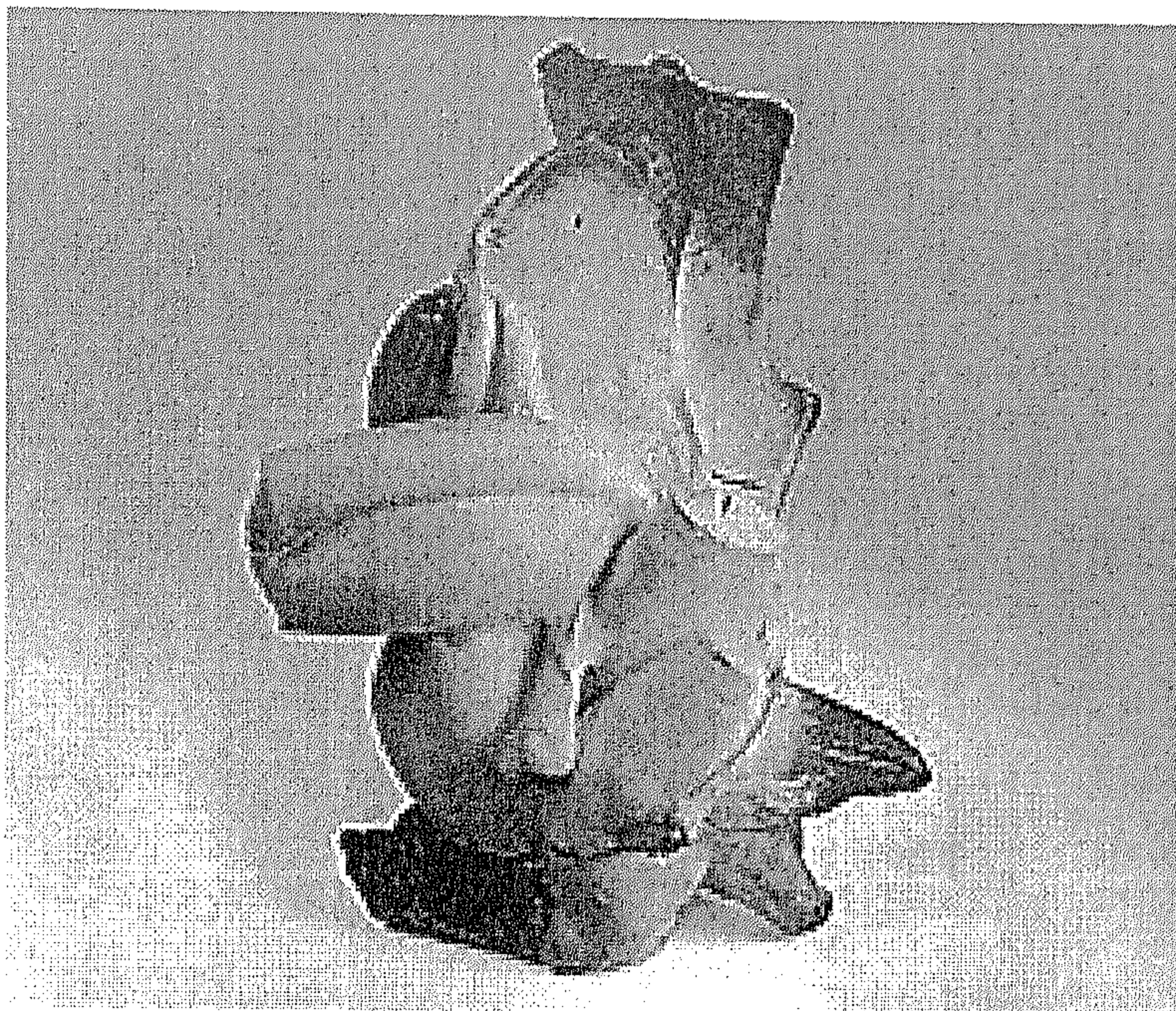
شكل (٤٢)
الفنان بول سولدر Paul Solner

Ibid.



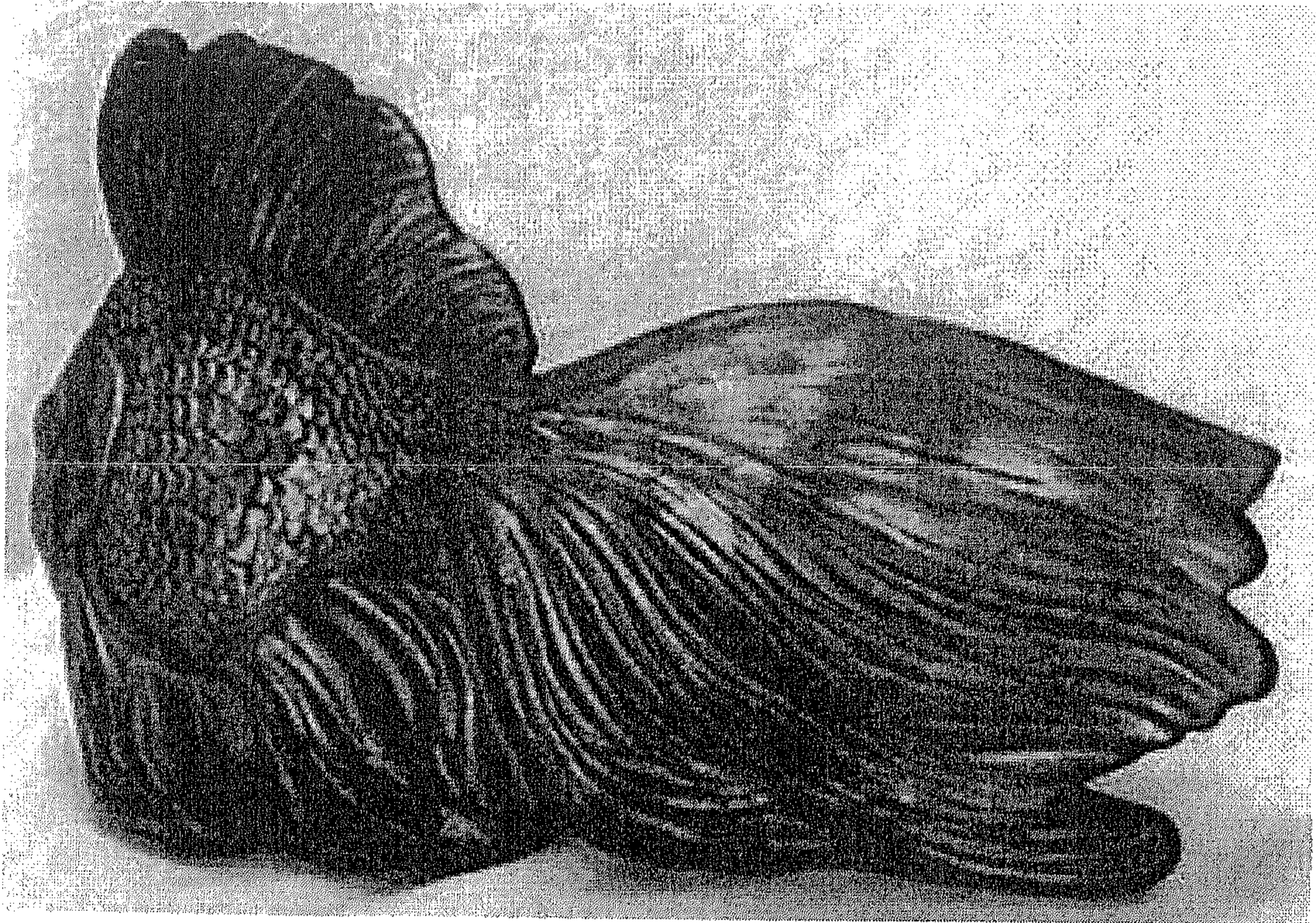
شكل (٤٣)
الفنان بول سولدر Paul Solner

Ibid.

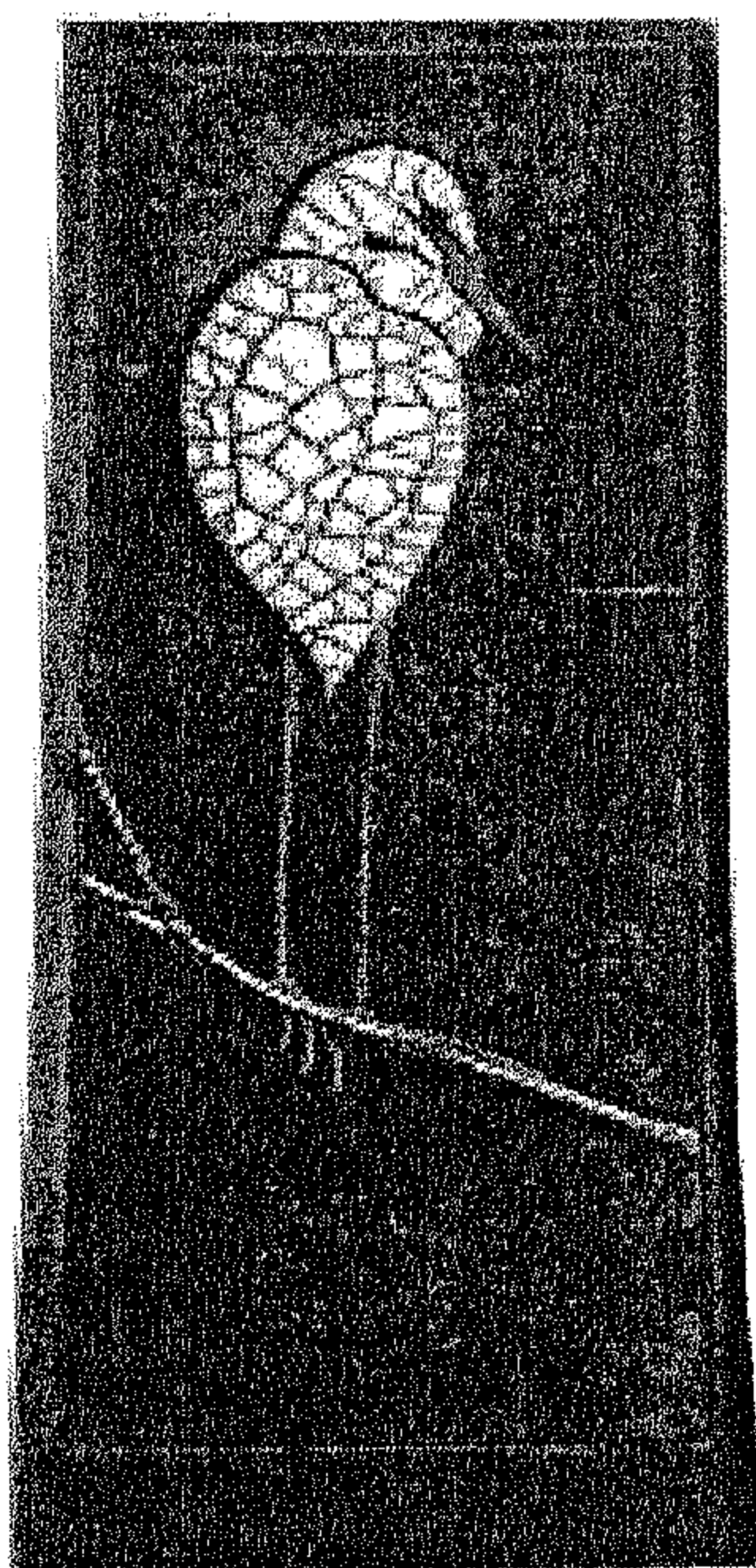
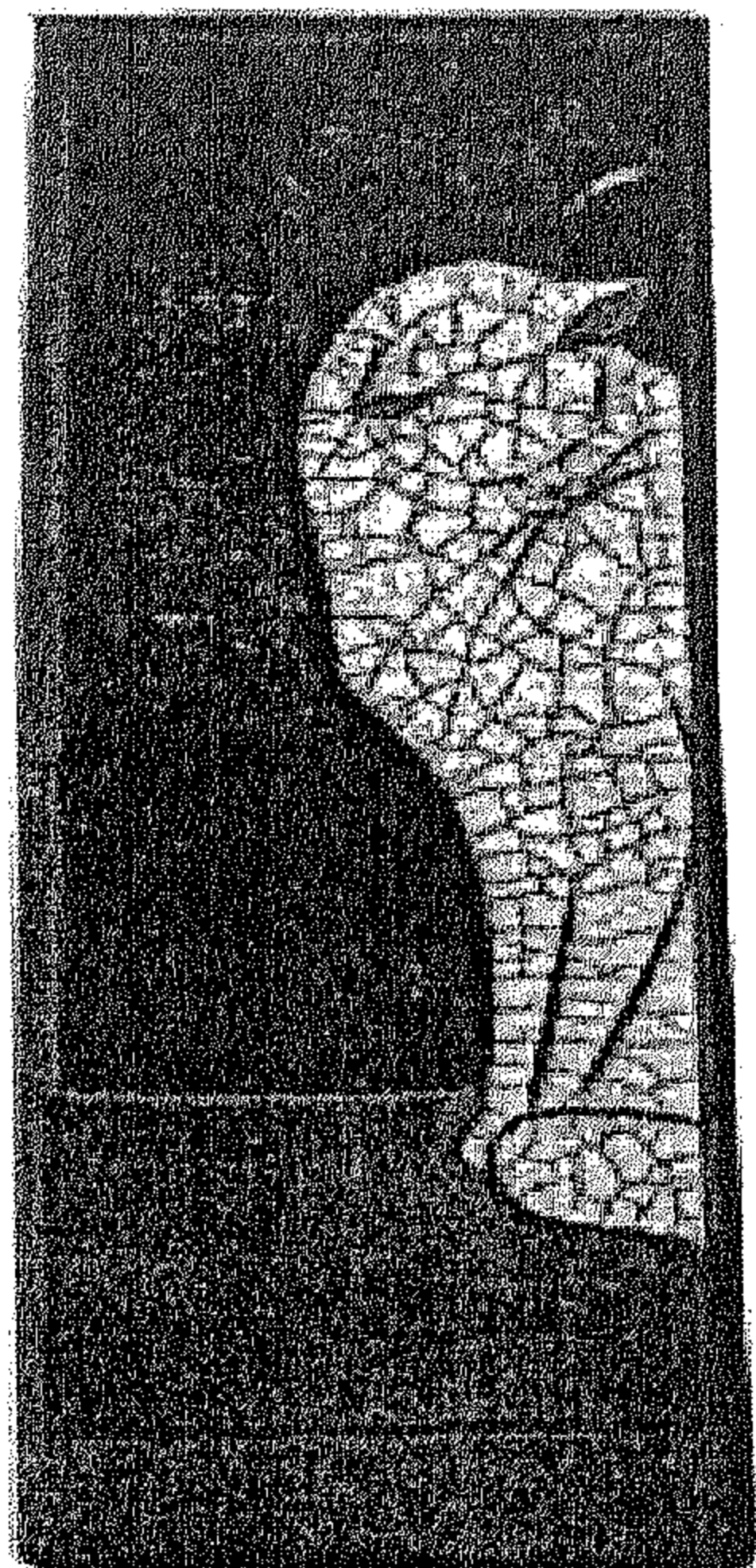
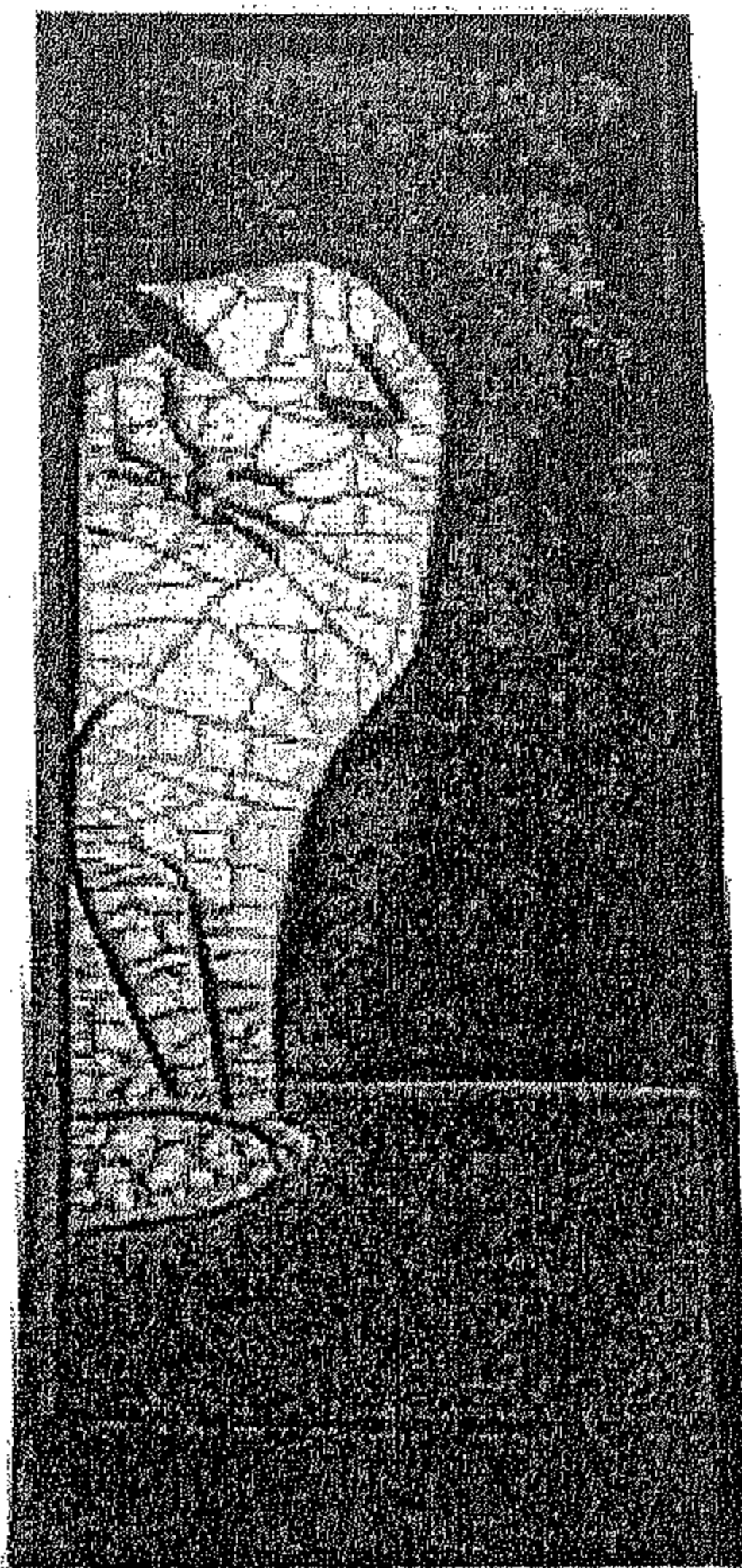
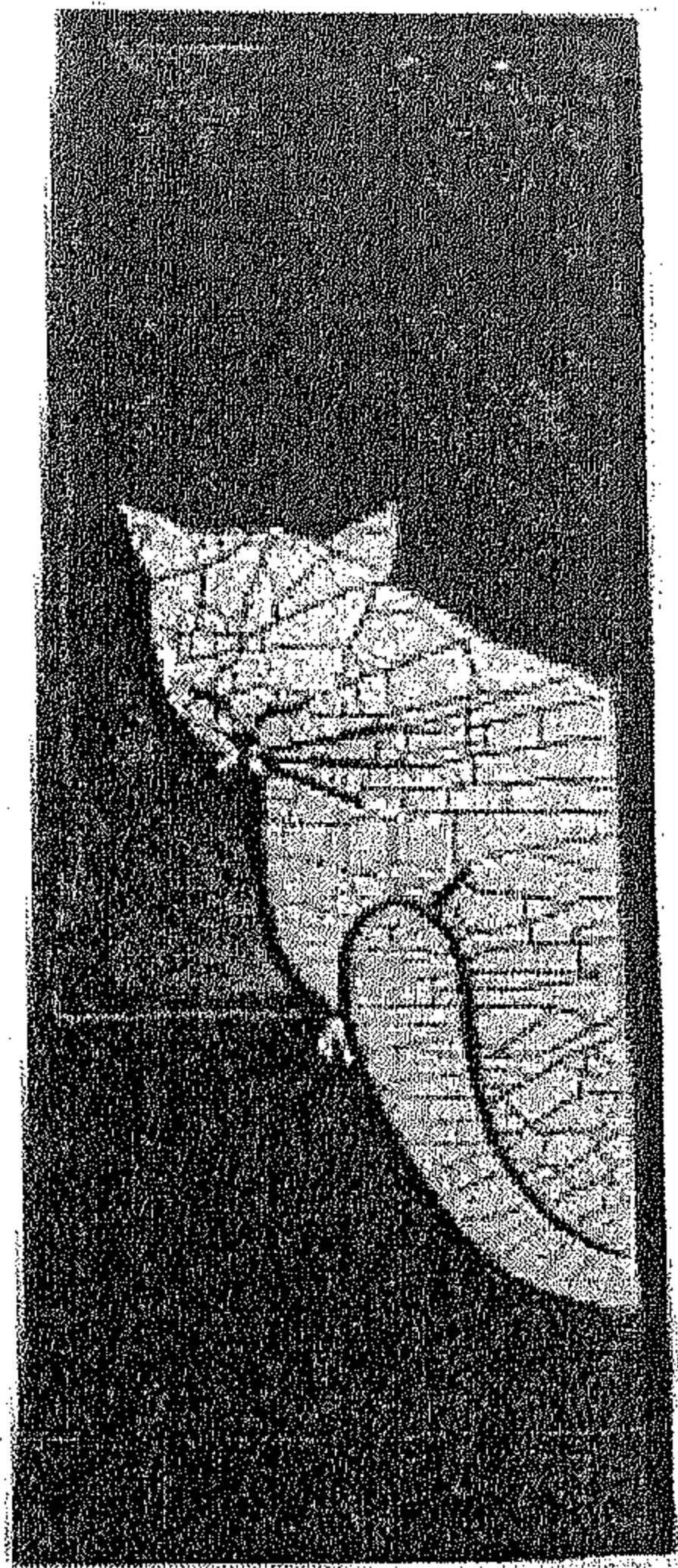


شكل (٤٤)
الفنان بول سولدر Paul Solner

Ibid.

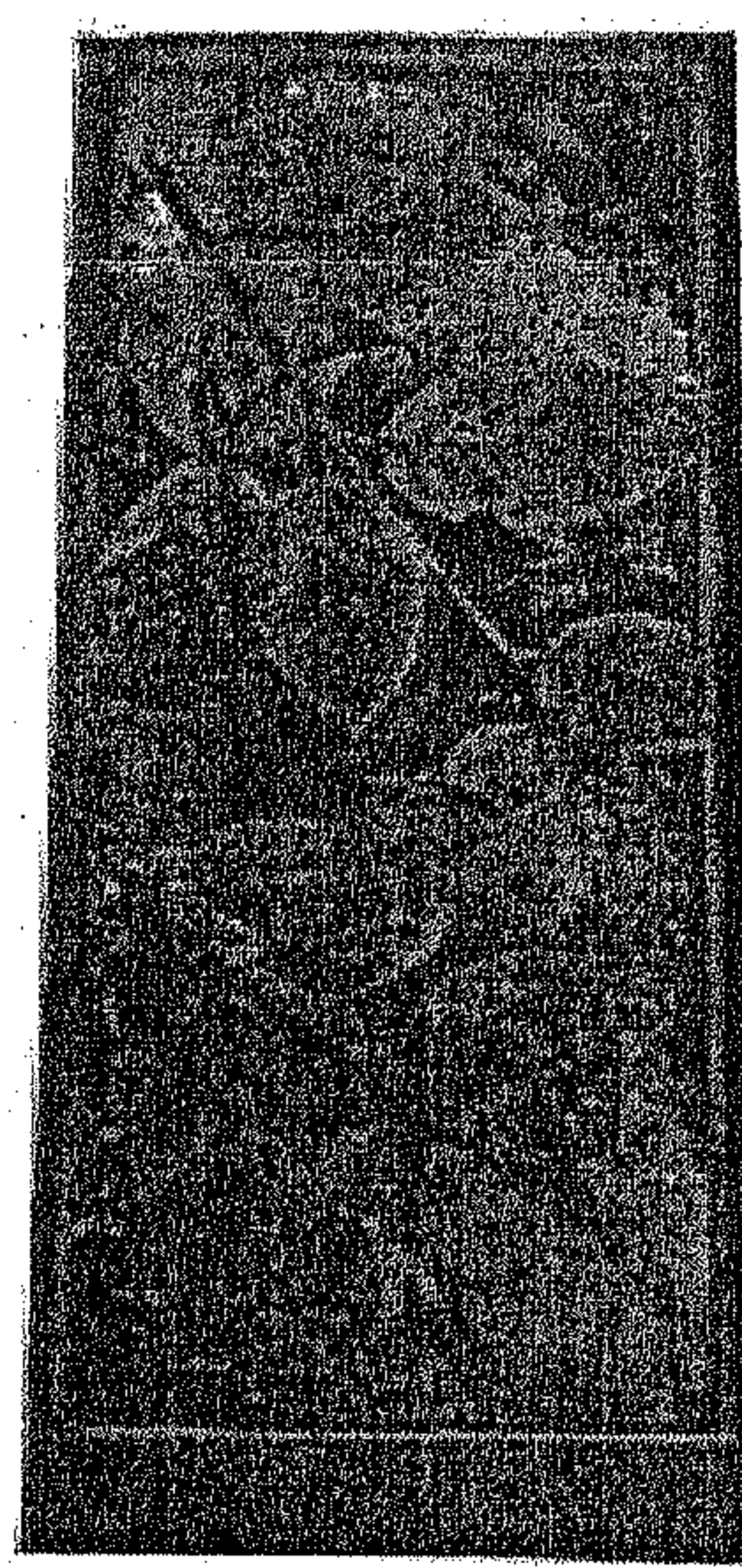
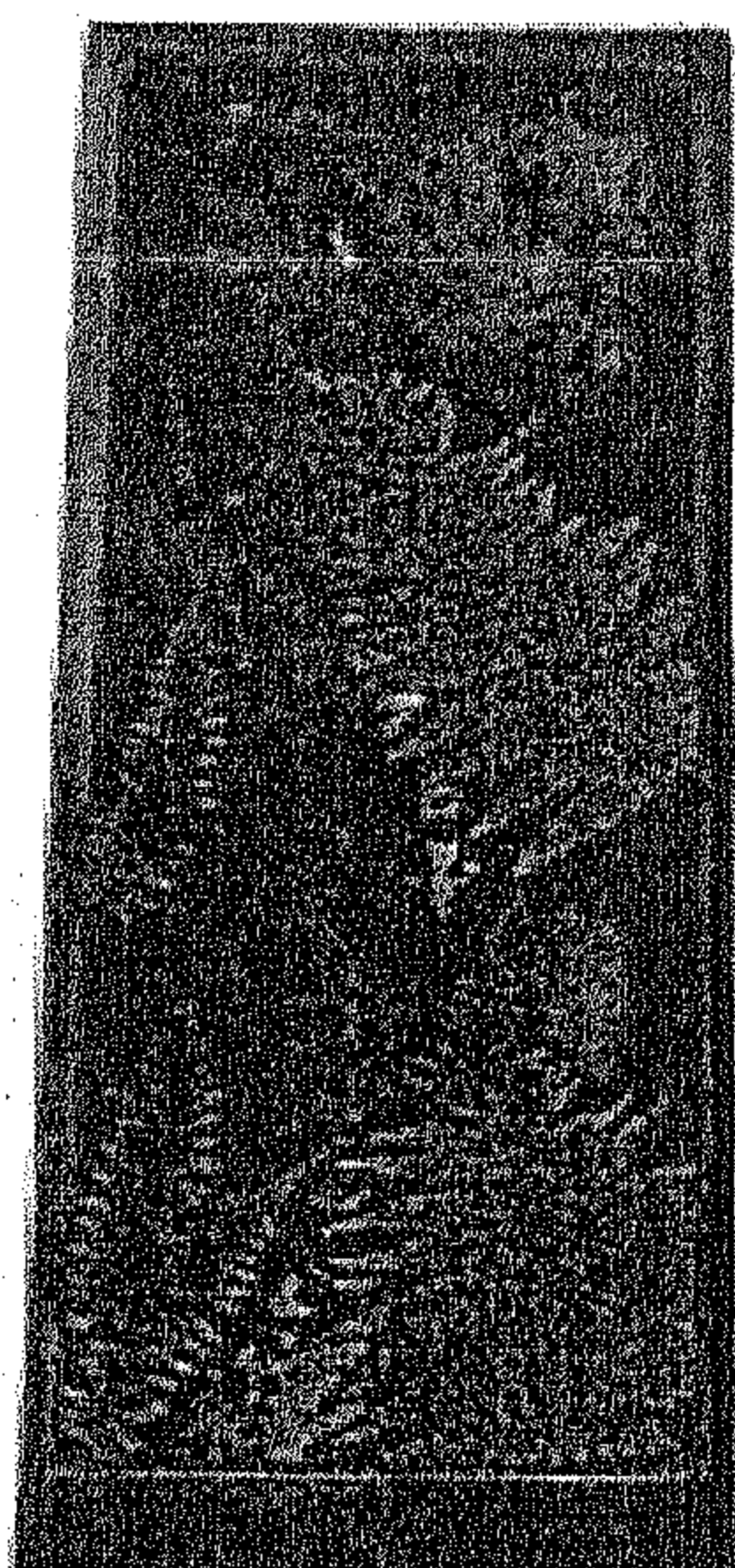
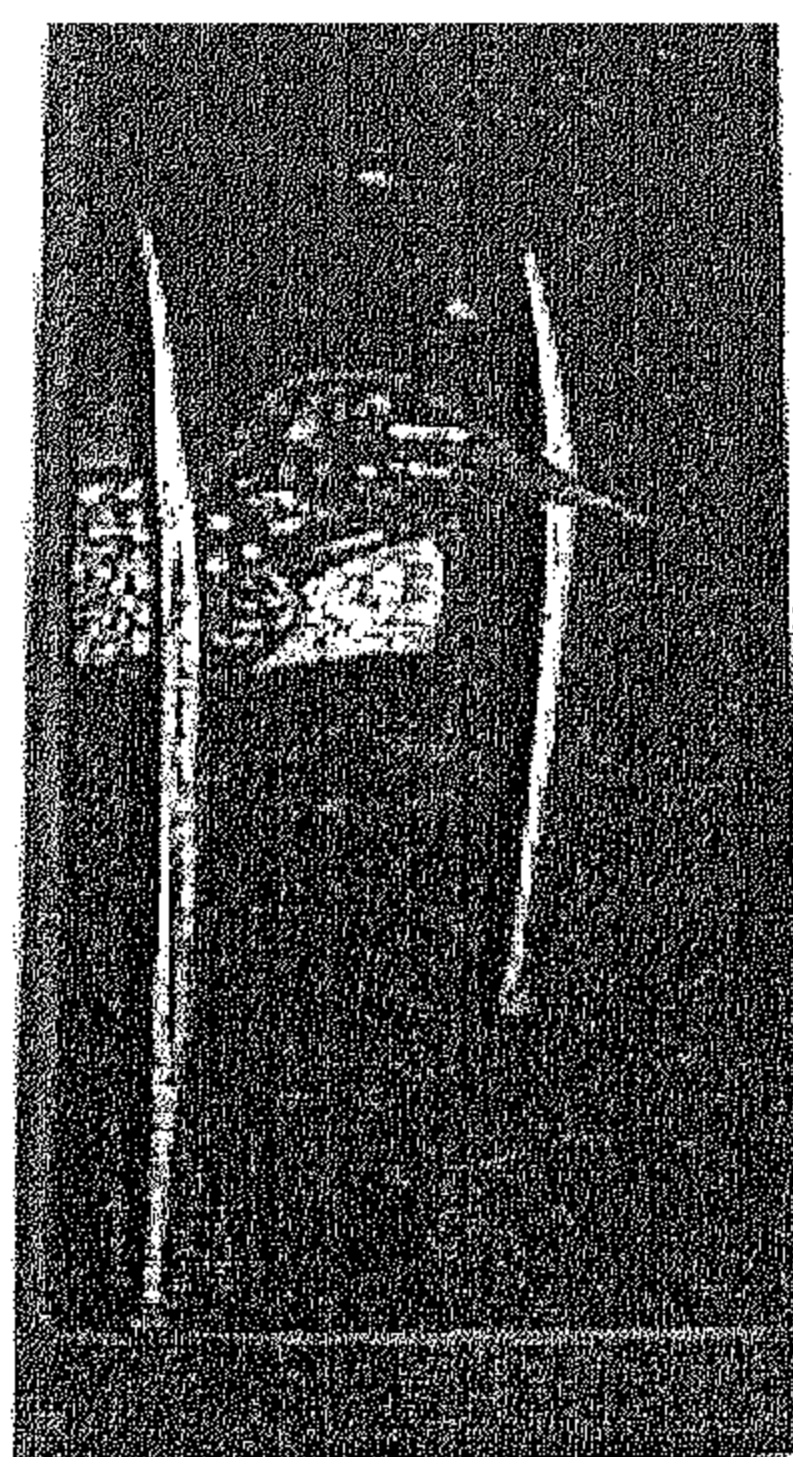
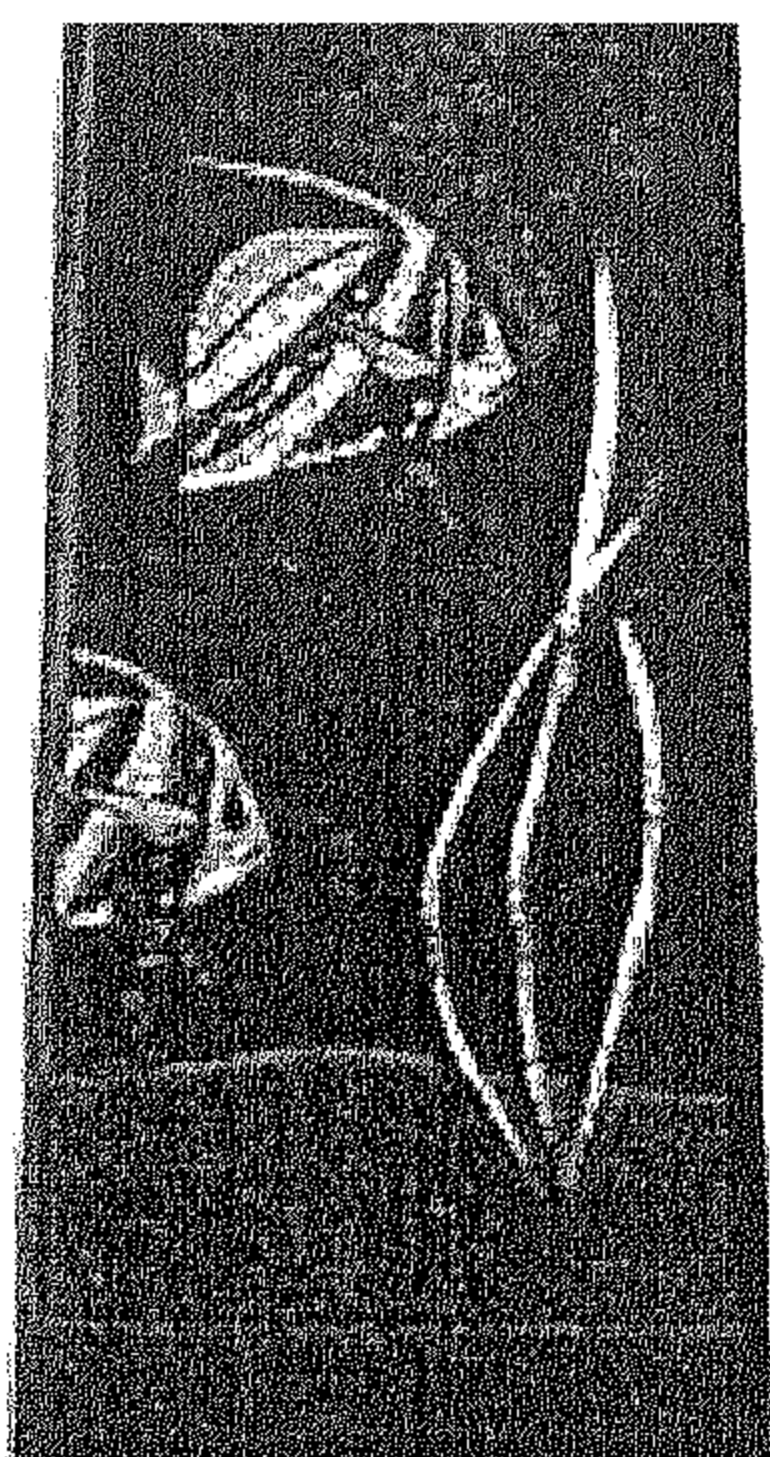


شكل (٤٥)
الفنان وليام ترنر William Turner



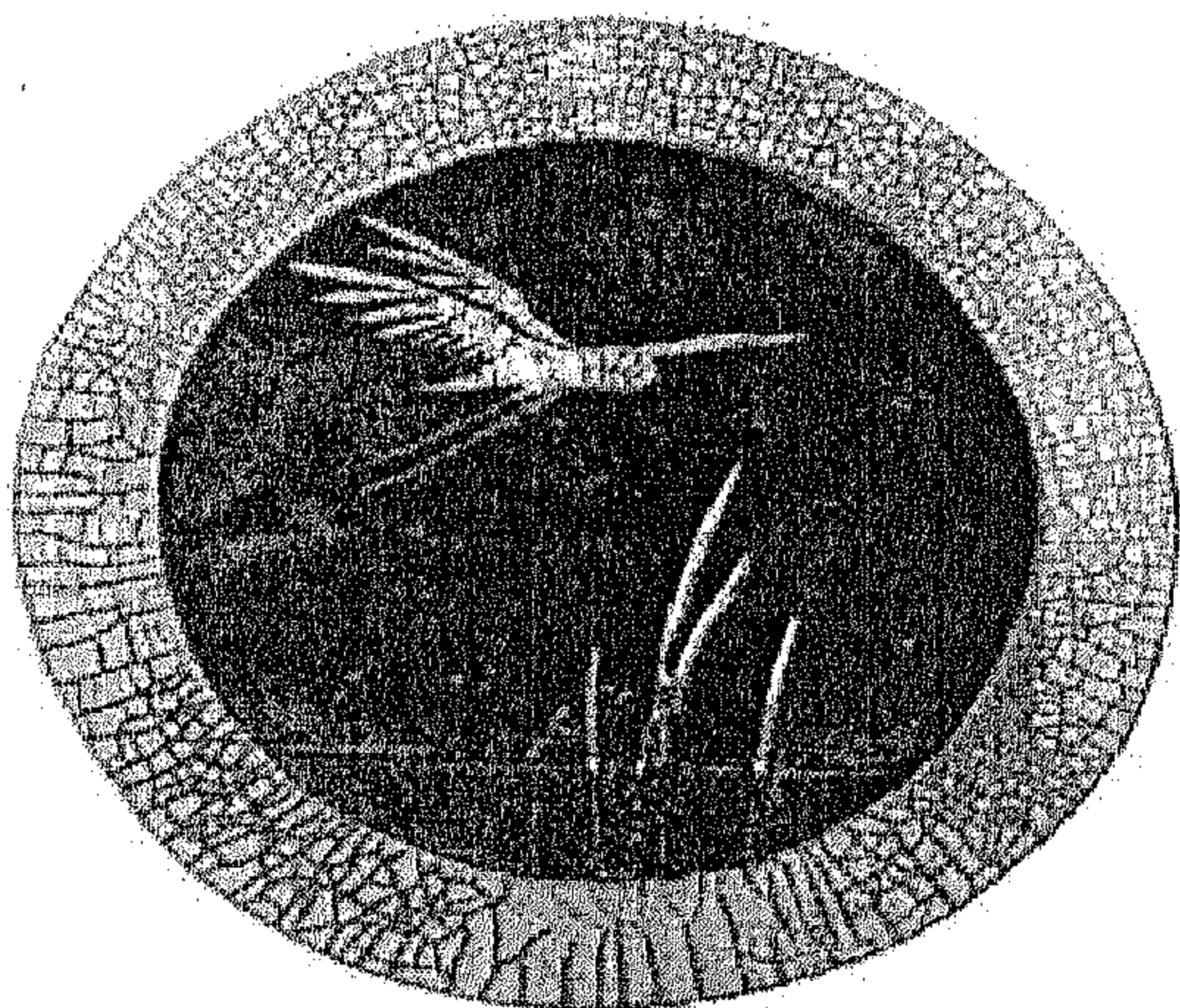
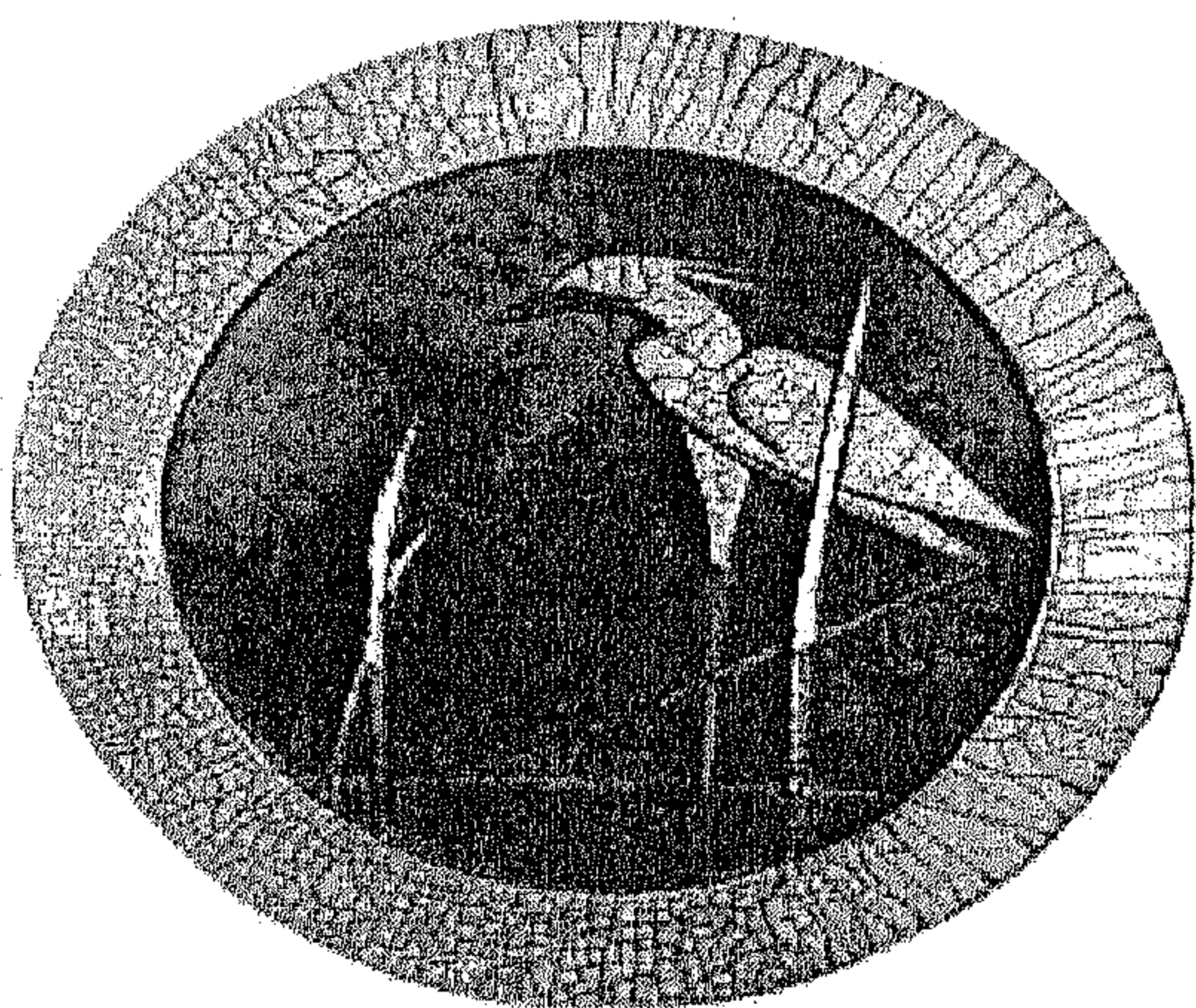
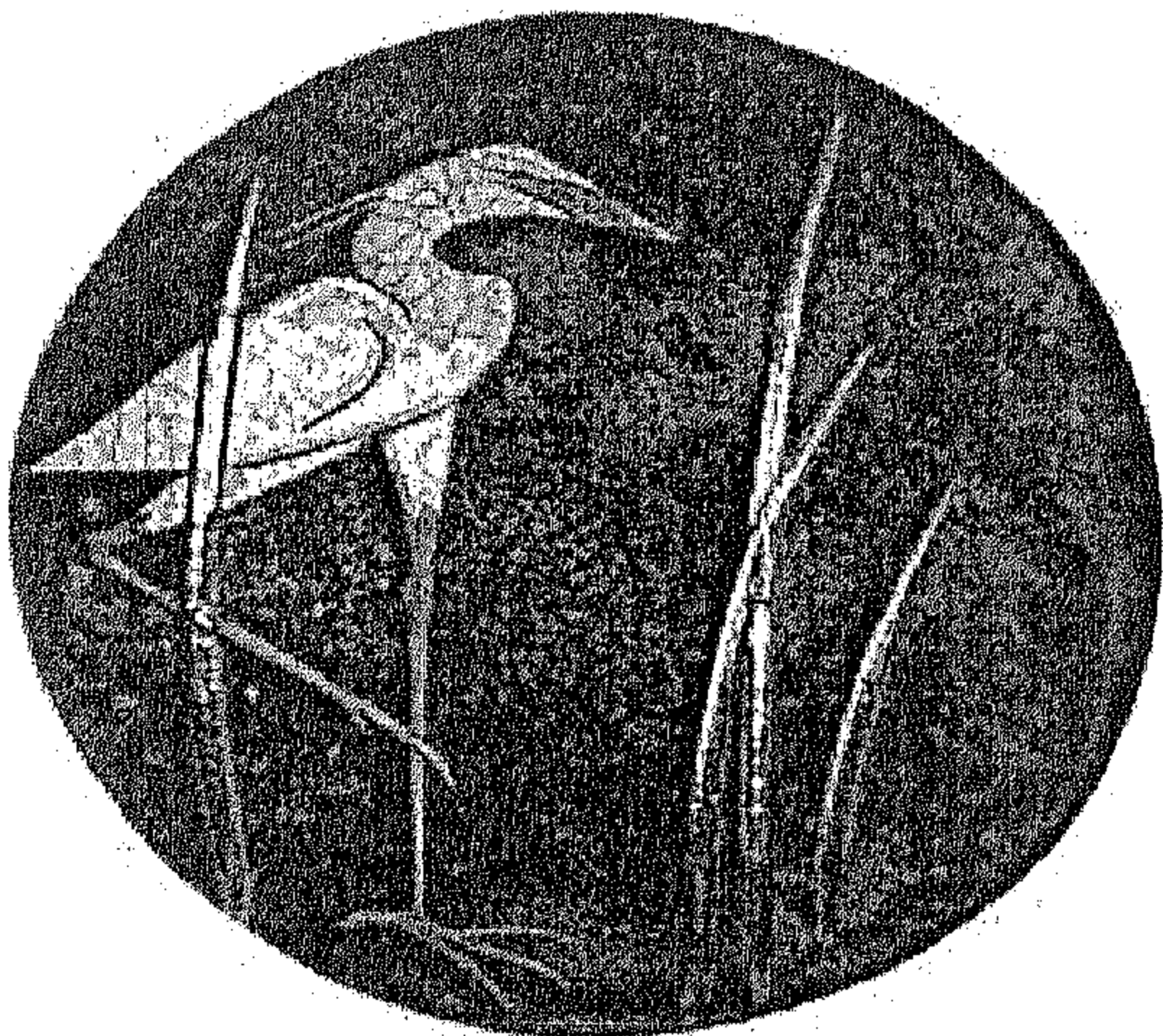
شكل (٤٦)
الفنان وليام ترنر William Turner

Ibid.



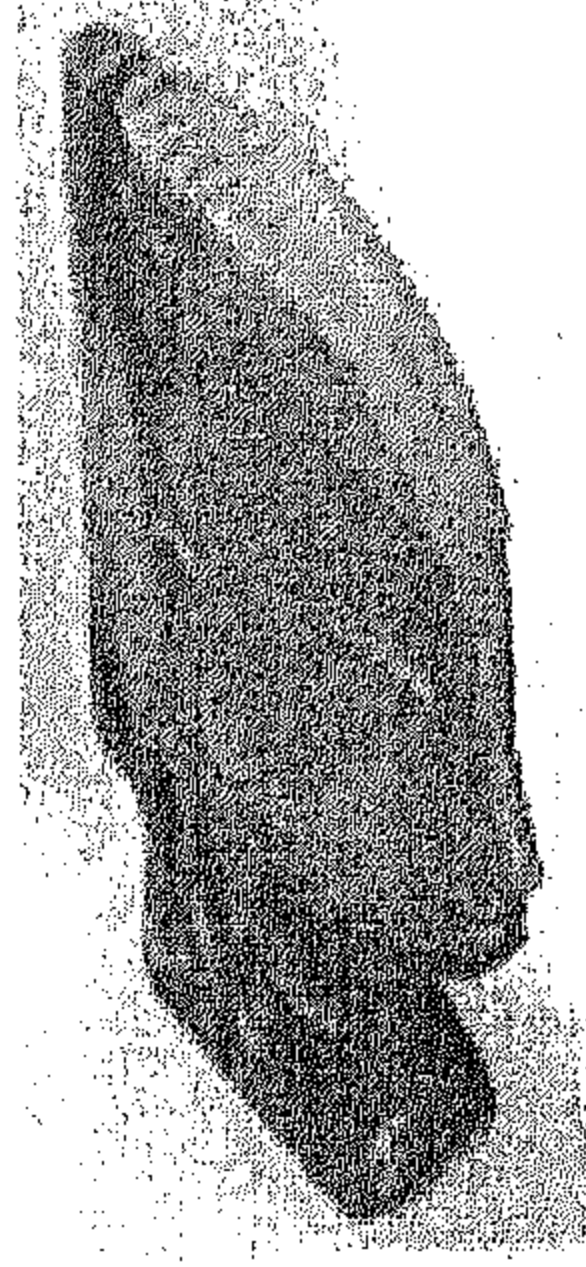
شكل (٤٧)
الفنان وليام ترنر William Turner

Ibid.



شكل (٤٨)
الفنان وليام ترنر William Turner

Ibid.



شكل (٤٩ - أ)



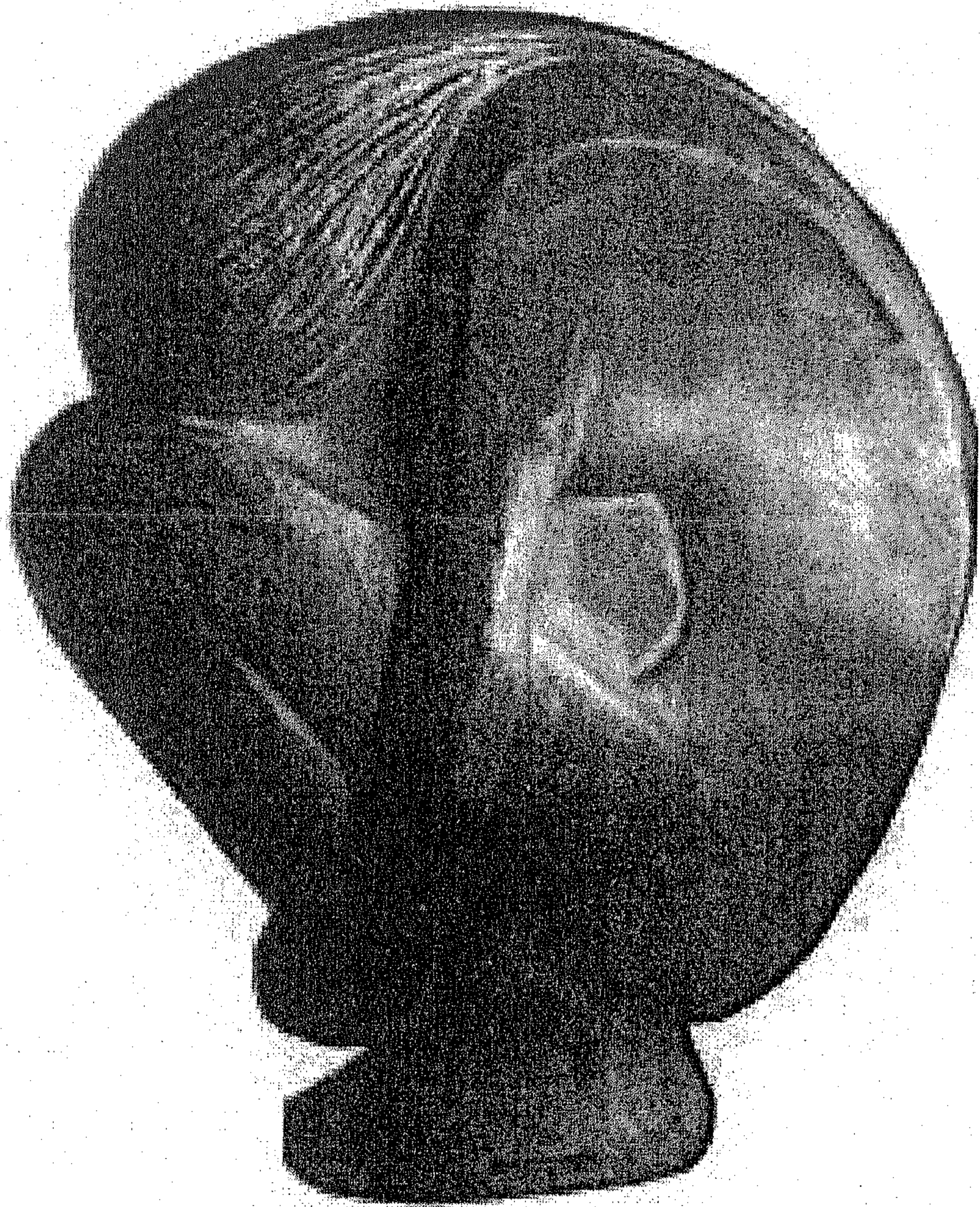
شكل (٤٩ - ب)



شكل (٤٩ - ج)

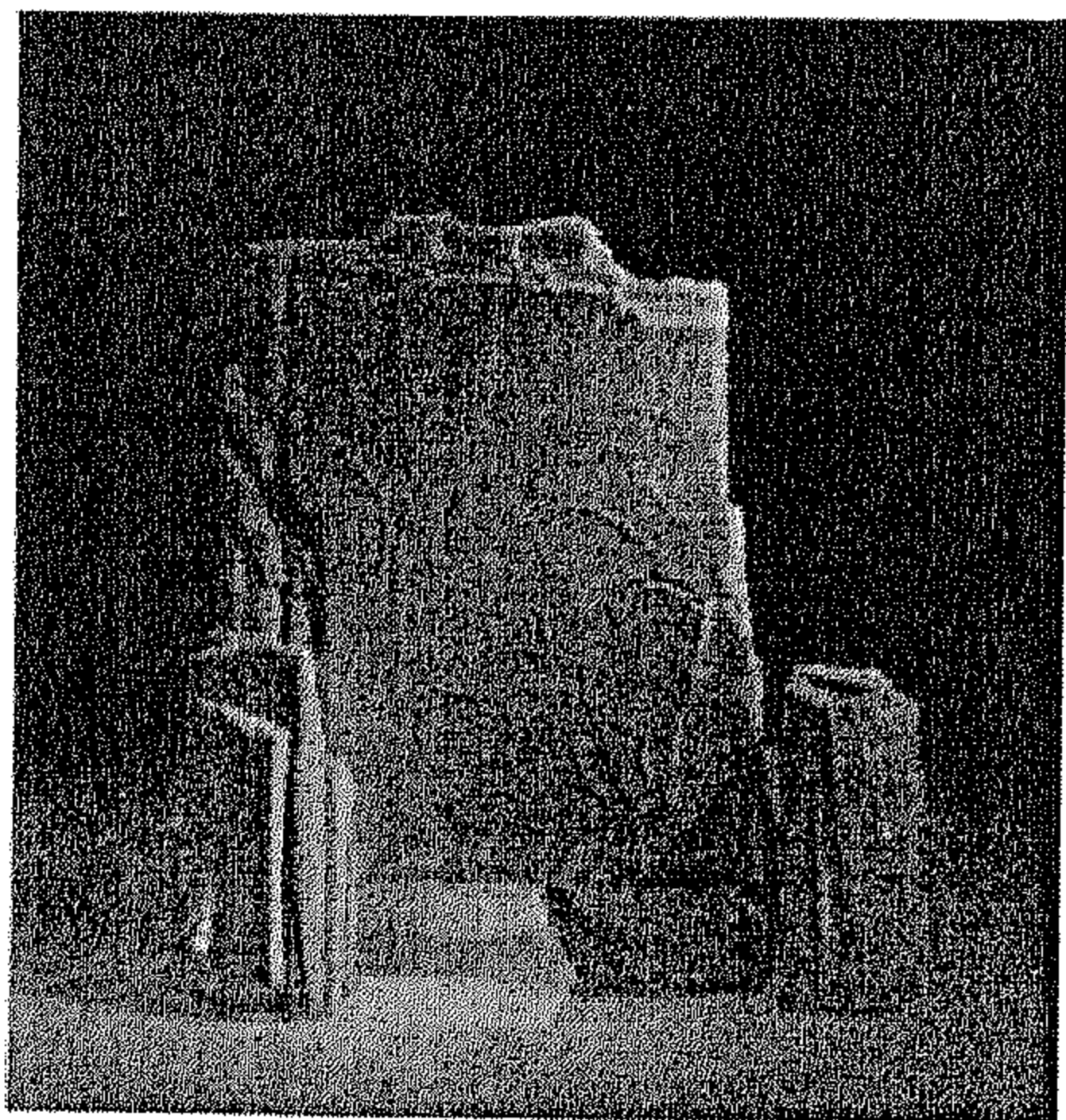
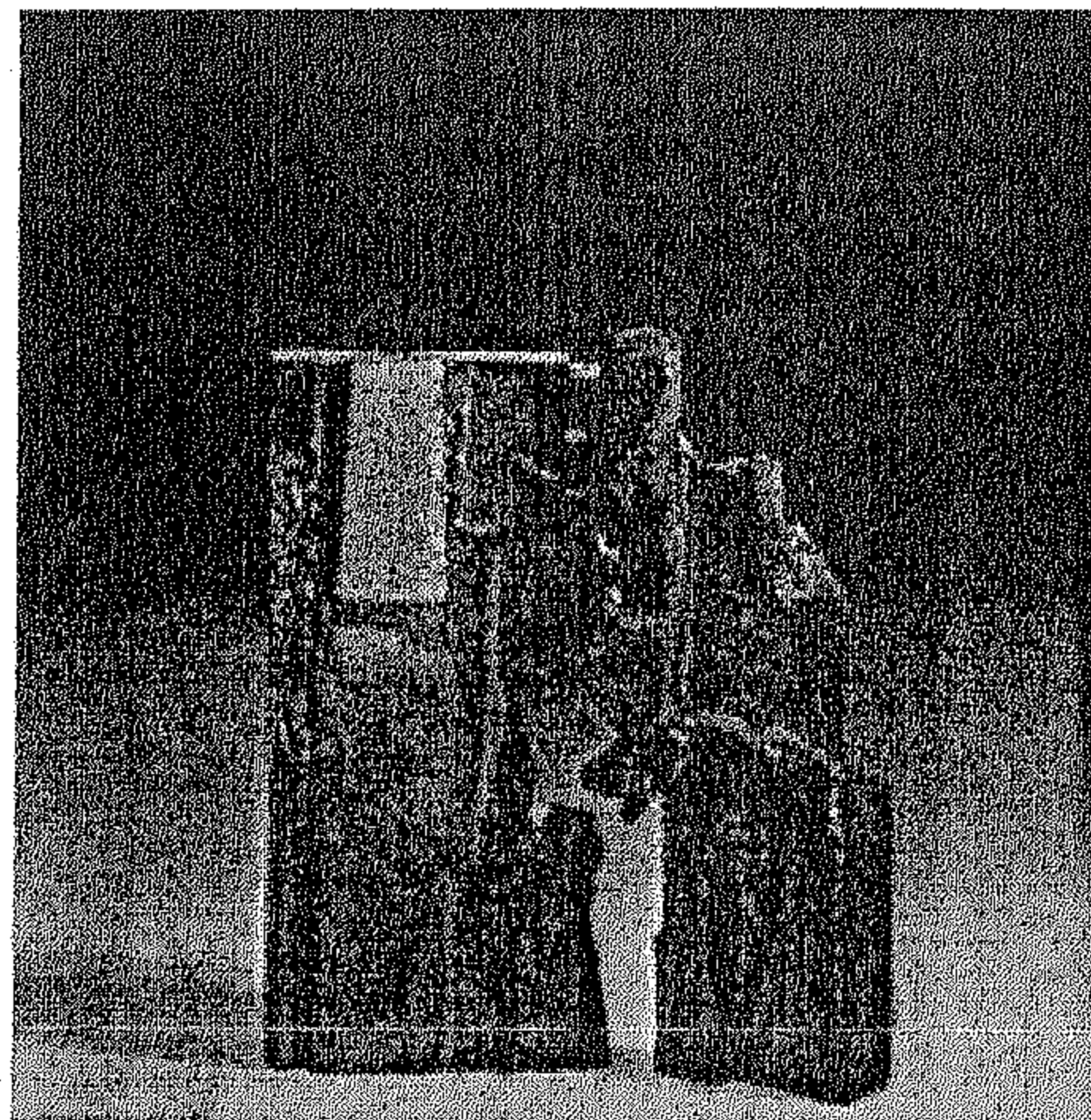
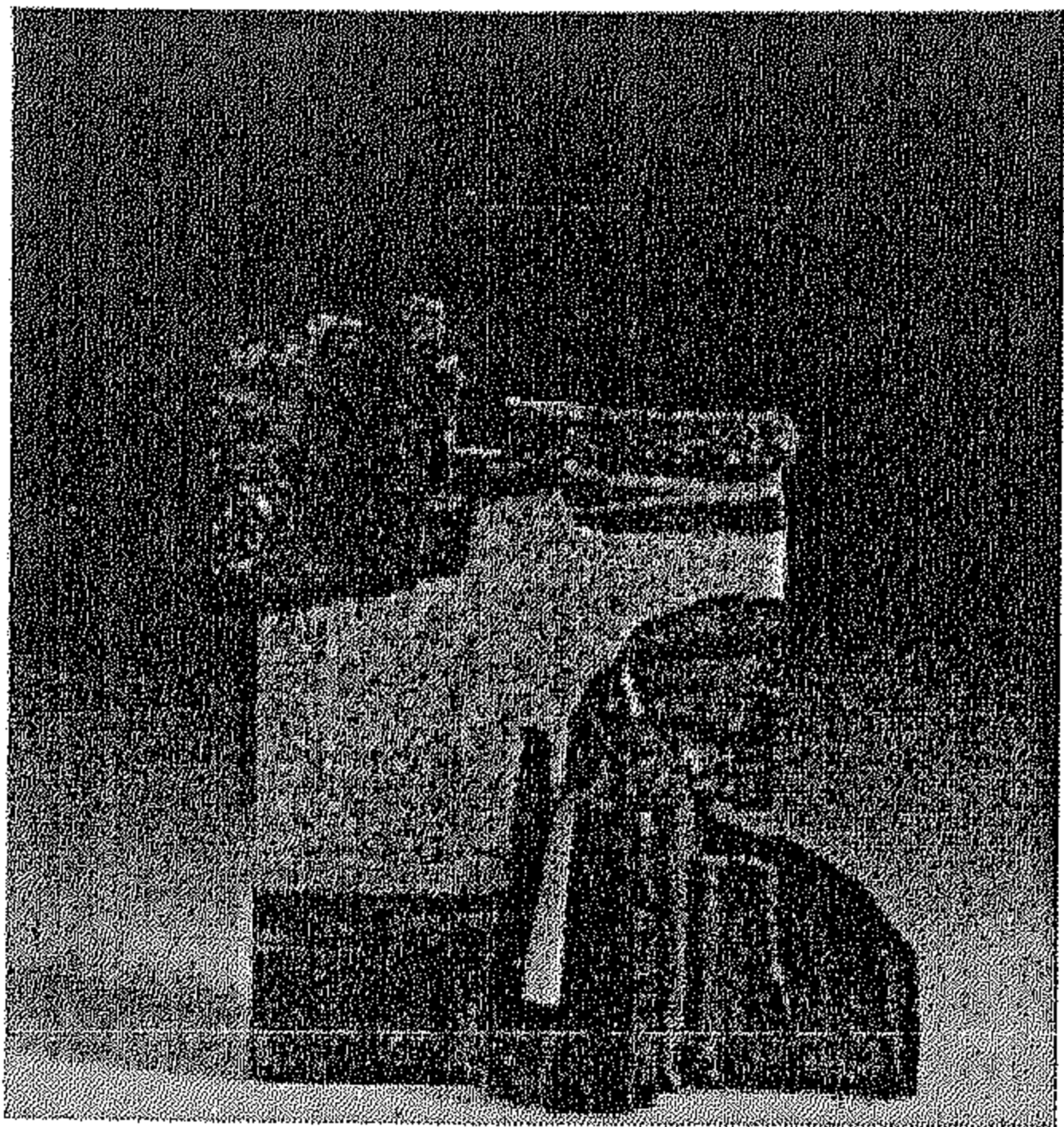
الفنان وليام ترنر William Turner

Ibid.



شكل (٥٠)
الفنان وليام ترنر William Turner

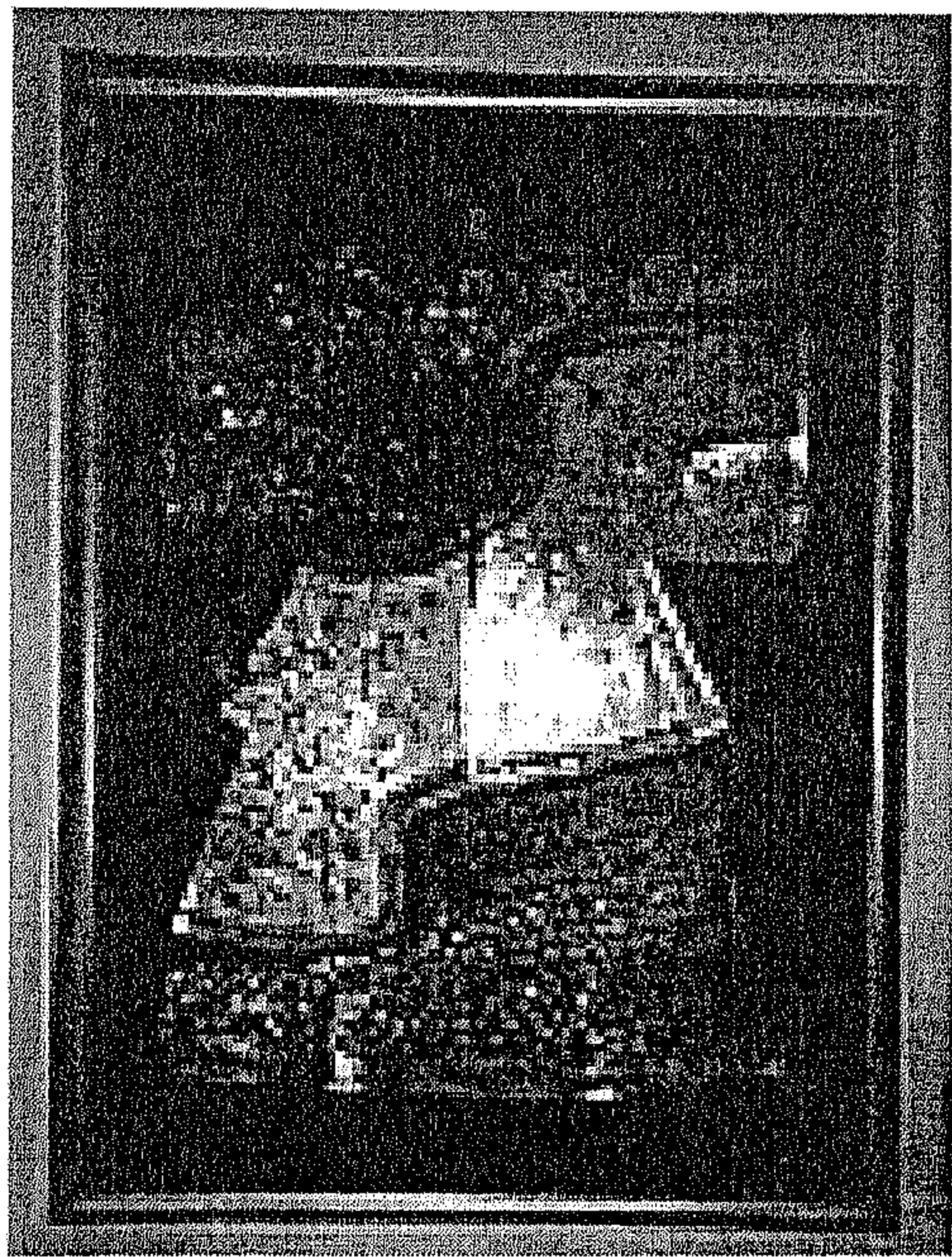
Ibid.



شكل (٥١)
الفنان واين هجبي Wayen Hagby

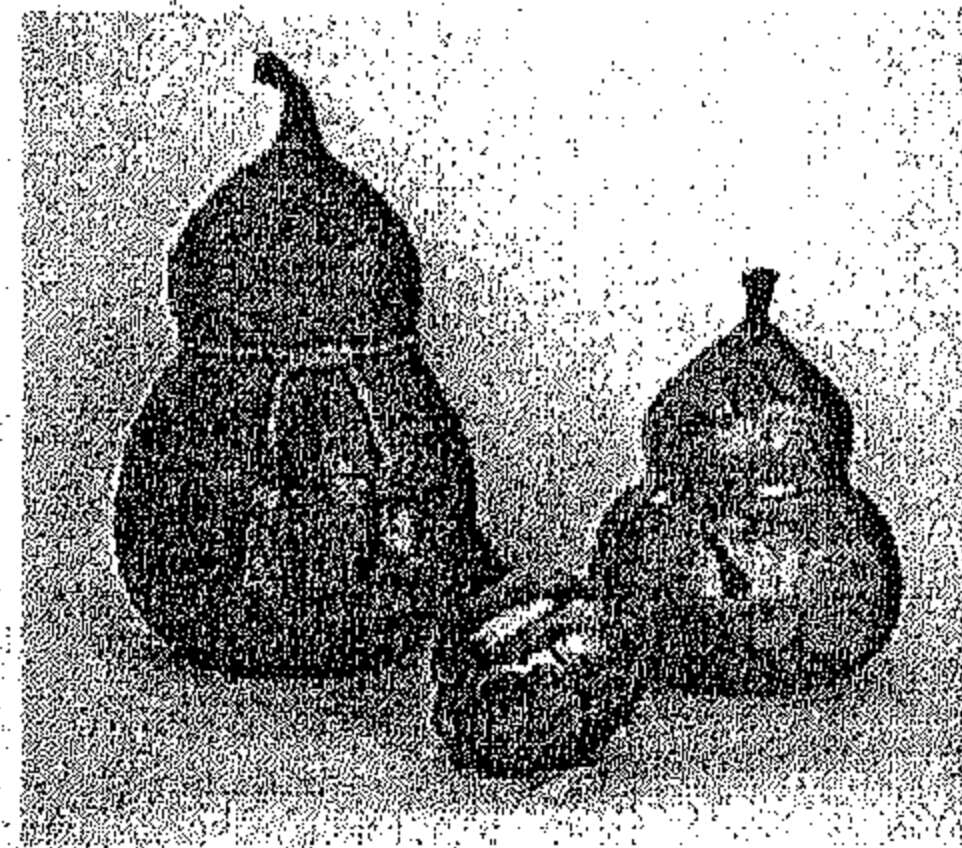
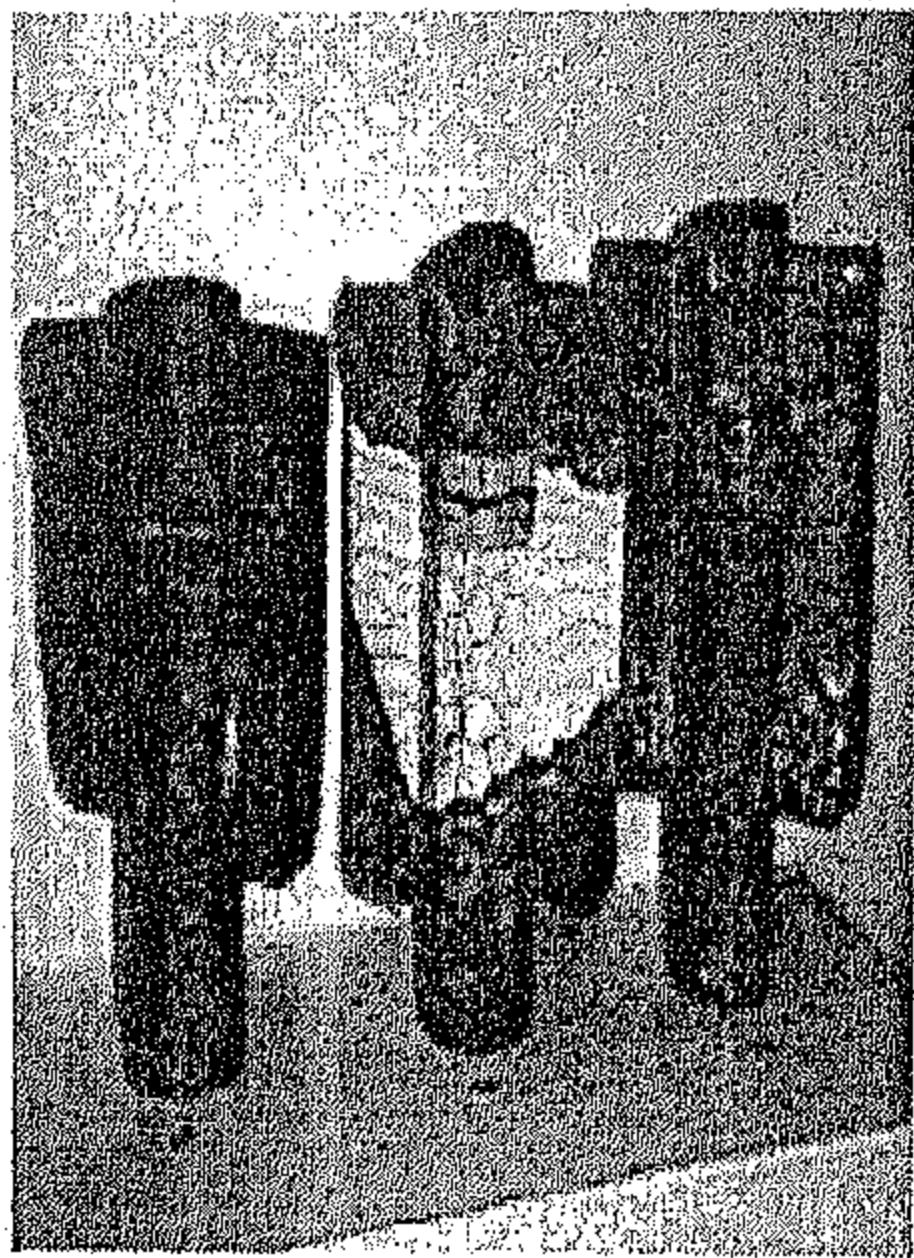
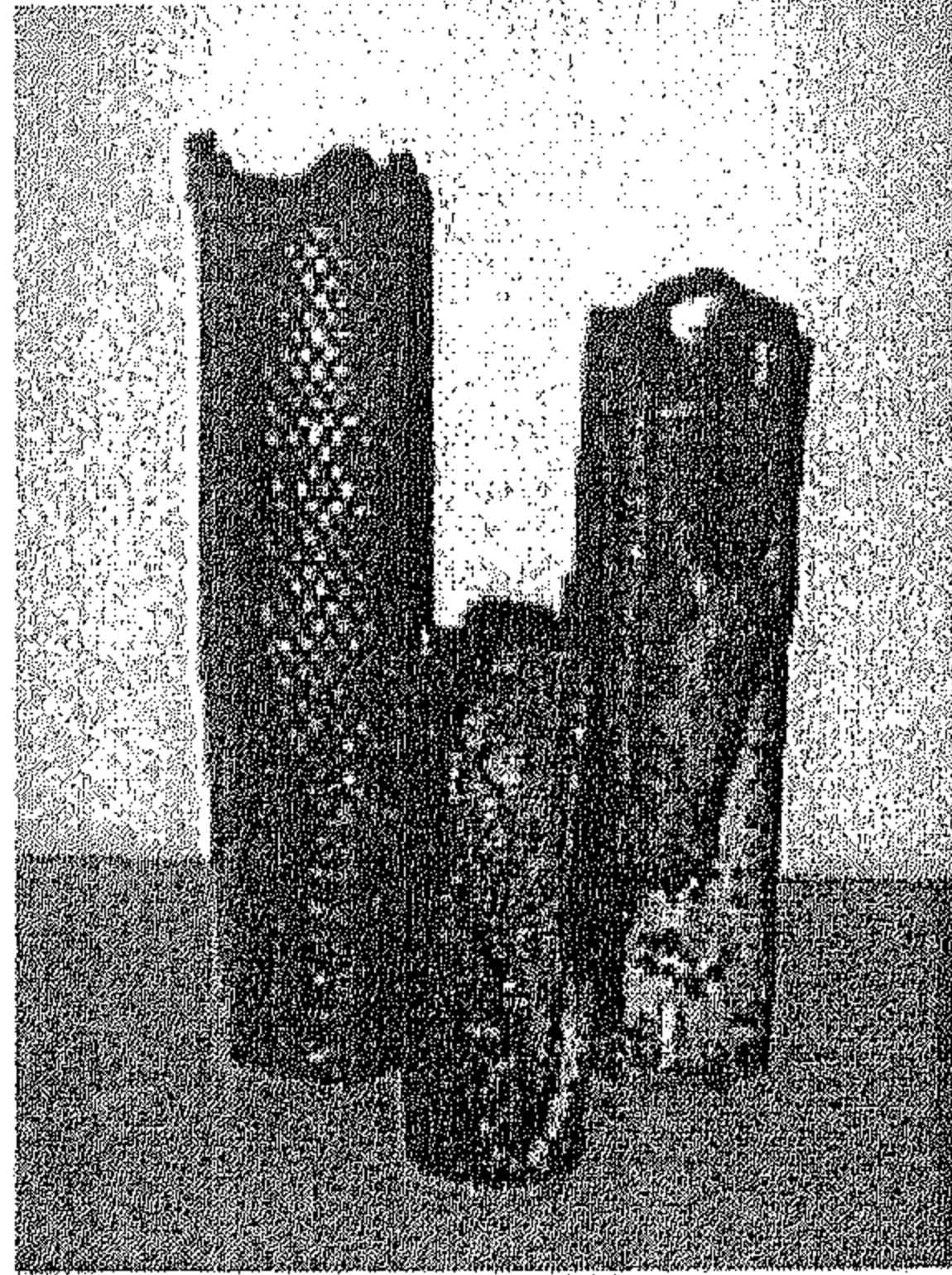
Ibid.

١٢٠
١٢١
١٢٢
١٢٣
١٢٤
١٢٥
١٢٦
١٢٧
١٢٨
١٢٩
١٣٠
١٣١
١٣٢
١٣٣
١٣٤
١٣٥
١٣٦
١٣٧
١٣٨
١٣٩
١٤٠
١٤١
١٤٢
١٤٣
١٤٤
١٤٥
١٤٦
١٤٧
١٤٨
١٤٩
١٥٠
١٥١
١٥٢
١٥٣
١٥٤
١٥٥
١٥٦
١٥٧
١٥٨
١٥٩
١٦٠
١٦١
١٦٢
١٦٣
١٦٤
١٦٥
١٦٦
١٦٧
١٦٨
١٦٩
١٧٠
١٧١
١٧٢
١٧٣
١٧٤
١٧٥
١٧٦
١٧٧
١٧٨
١٧٩
١٨٠
١٨١
١٨٢
١٨٣
١٨٤
١٨٥
١٨٦
١٨٧
١٨٨
١٨٩
١٩٠
١٩١
١٩٢
١٩٣
١٩٤
١٩٥
١٩٦
١٩٧
١٩٨
١٩٩
٢٠٠



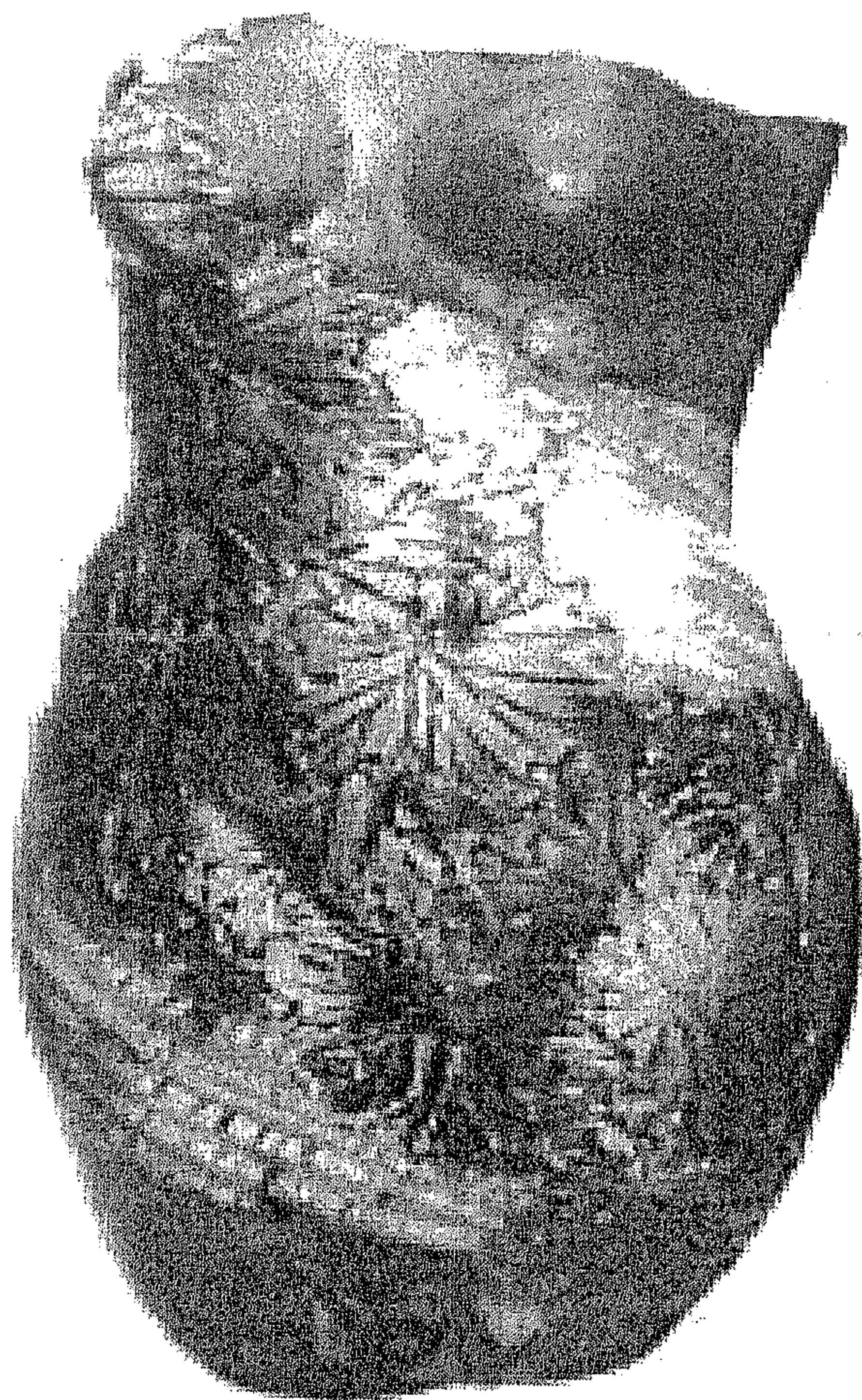
شكل (٥٢)
الفنان شيجمي Shigemie

Ibid.



شكل (٥٣)
الفنان شيجمي Shigemie

Ibid.



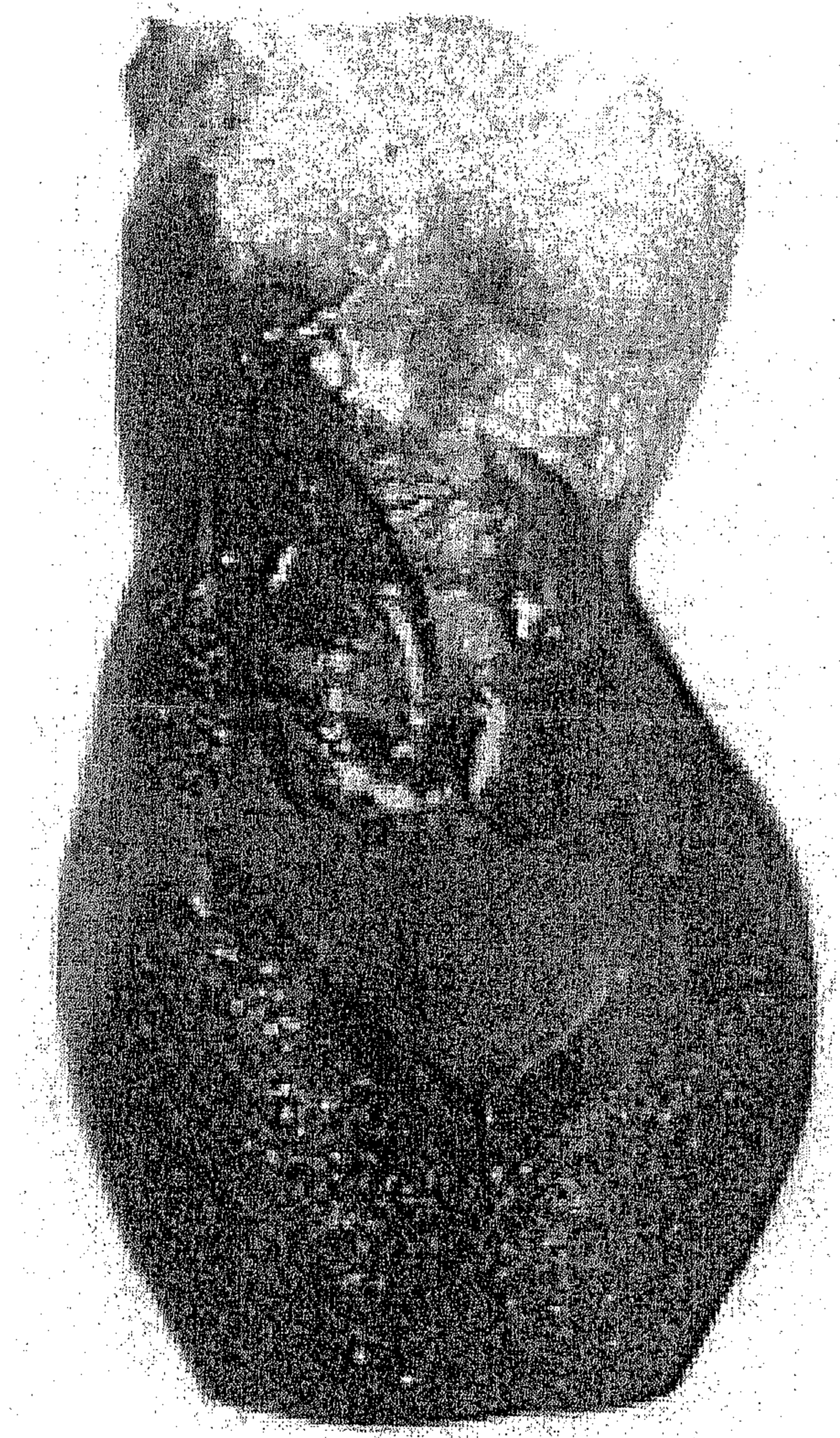
شكل (٥٤)
جون مارتين John Martin

Ibid.



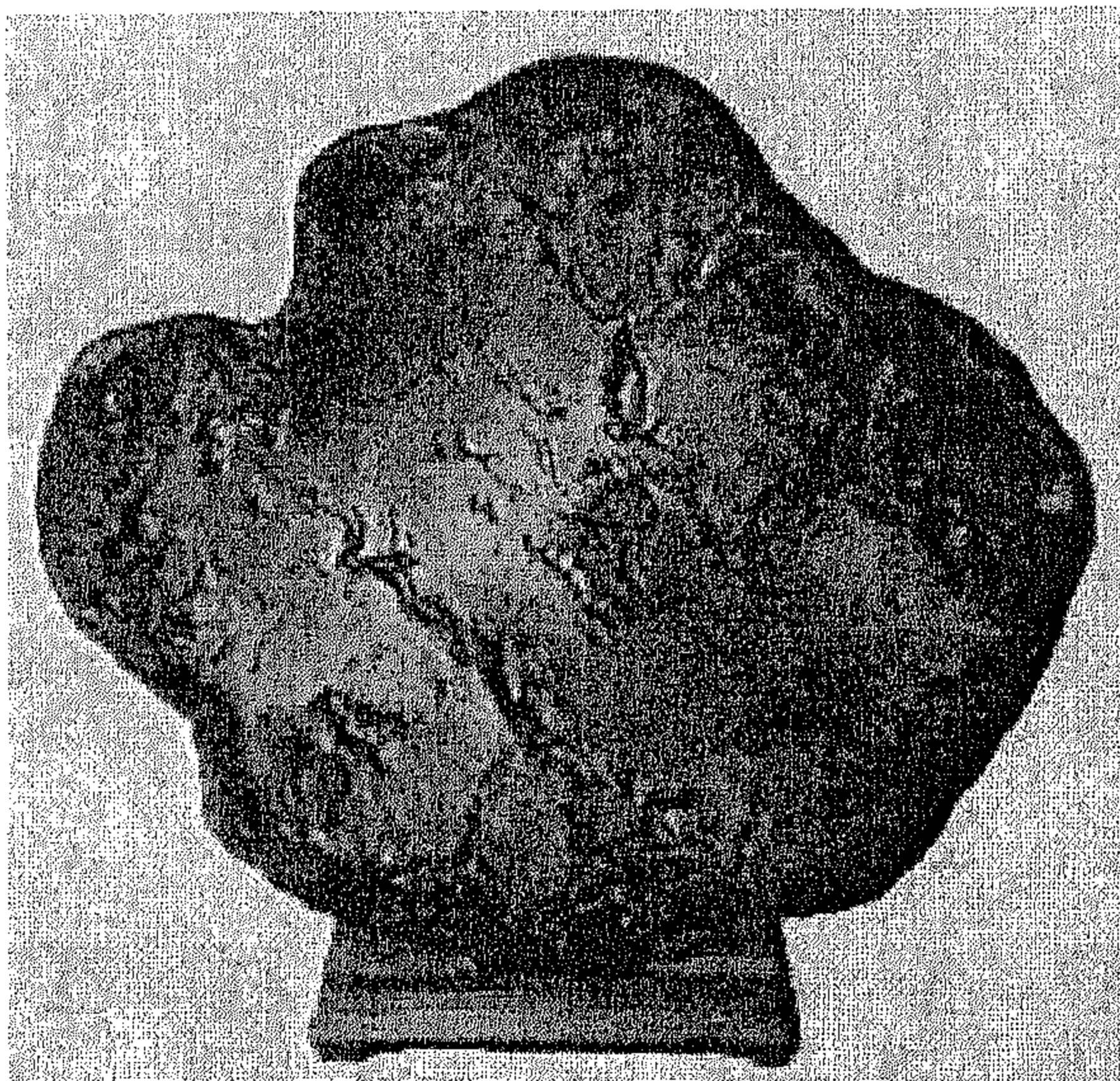
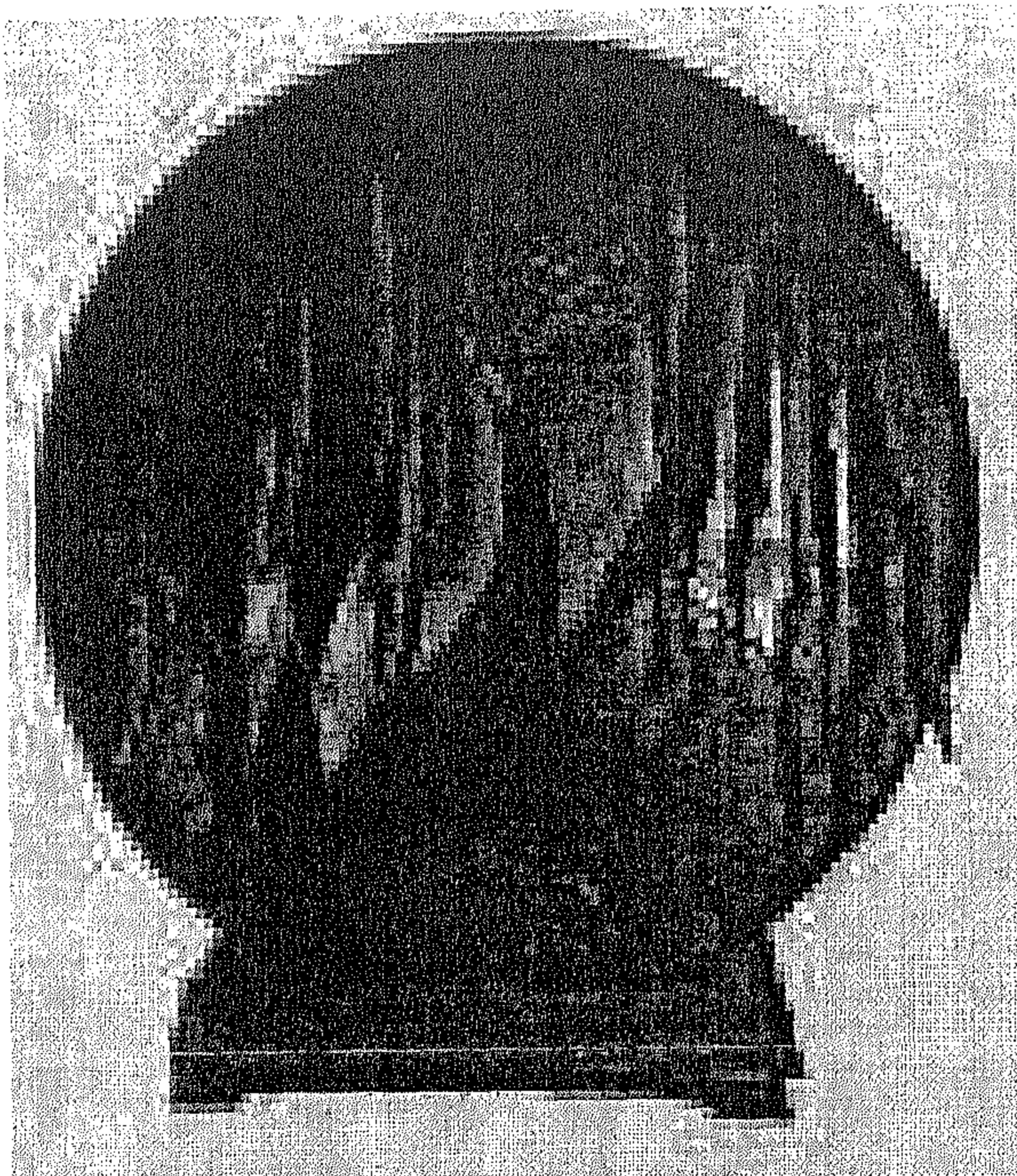
شكل (٥٥)
جون مارتين John Martin

Ibid.



شكل (٥٦)
جون مارتين John Martin

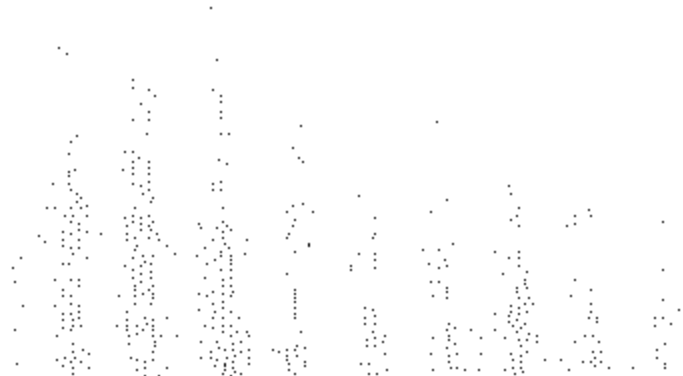
Ibid.



شكل (٥٧)

الفنانة كريستين كوكنجهام Christien Kokengham

Ibid.



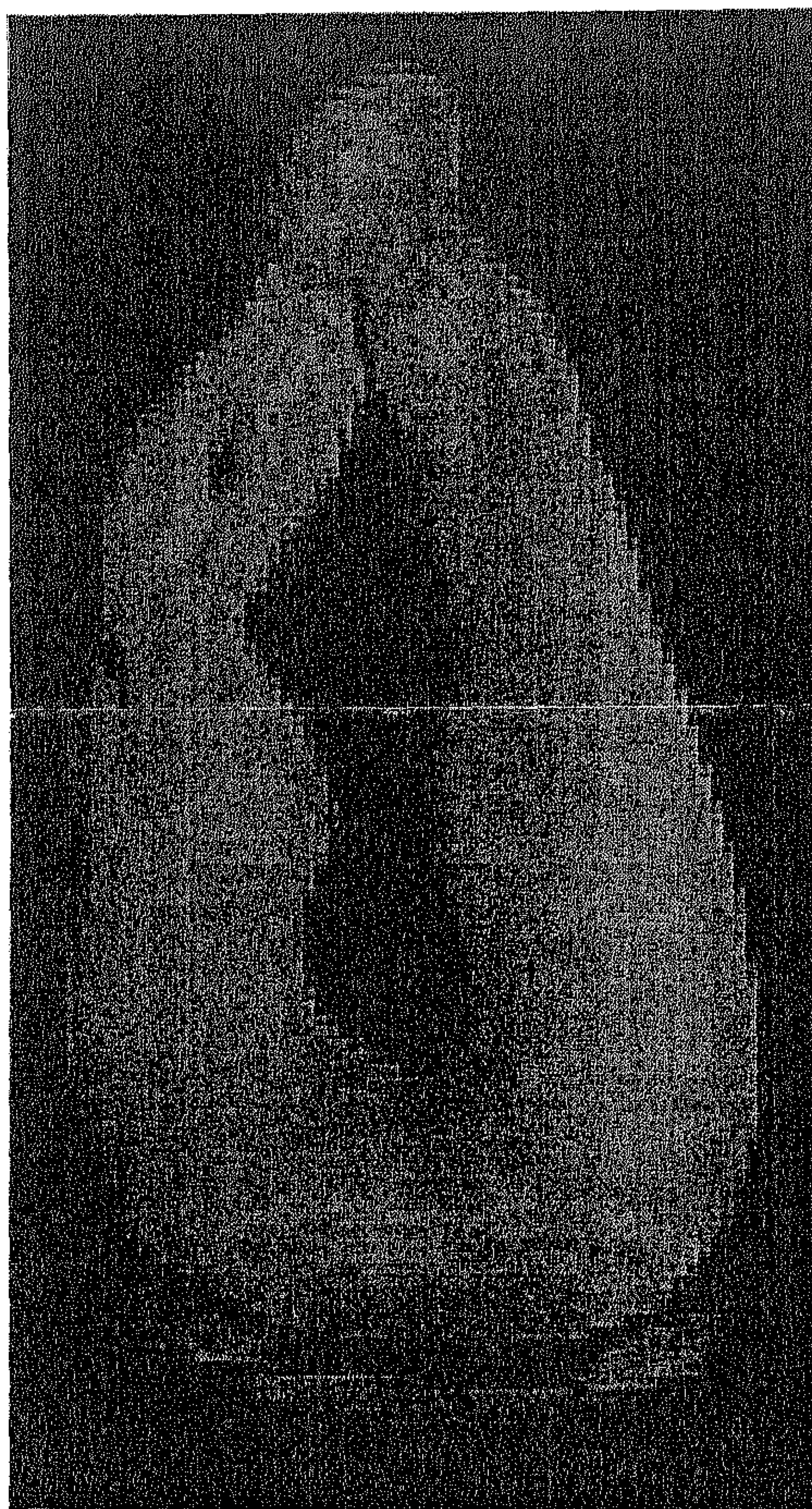
(١٨٩)

الفنانة كريستين كوكنجهام Christien Kokengham



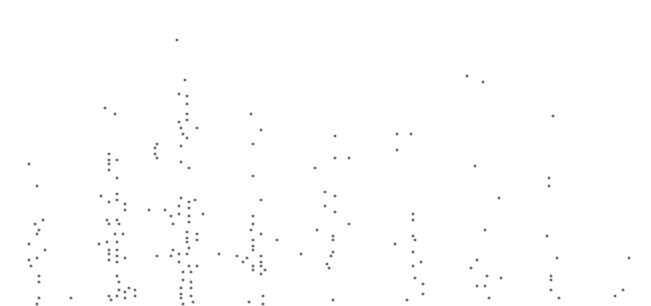
شكل (٥٨)
الفنان اندرية ليز Andree Liez

Ibid.

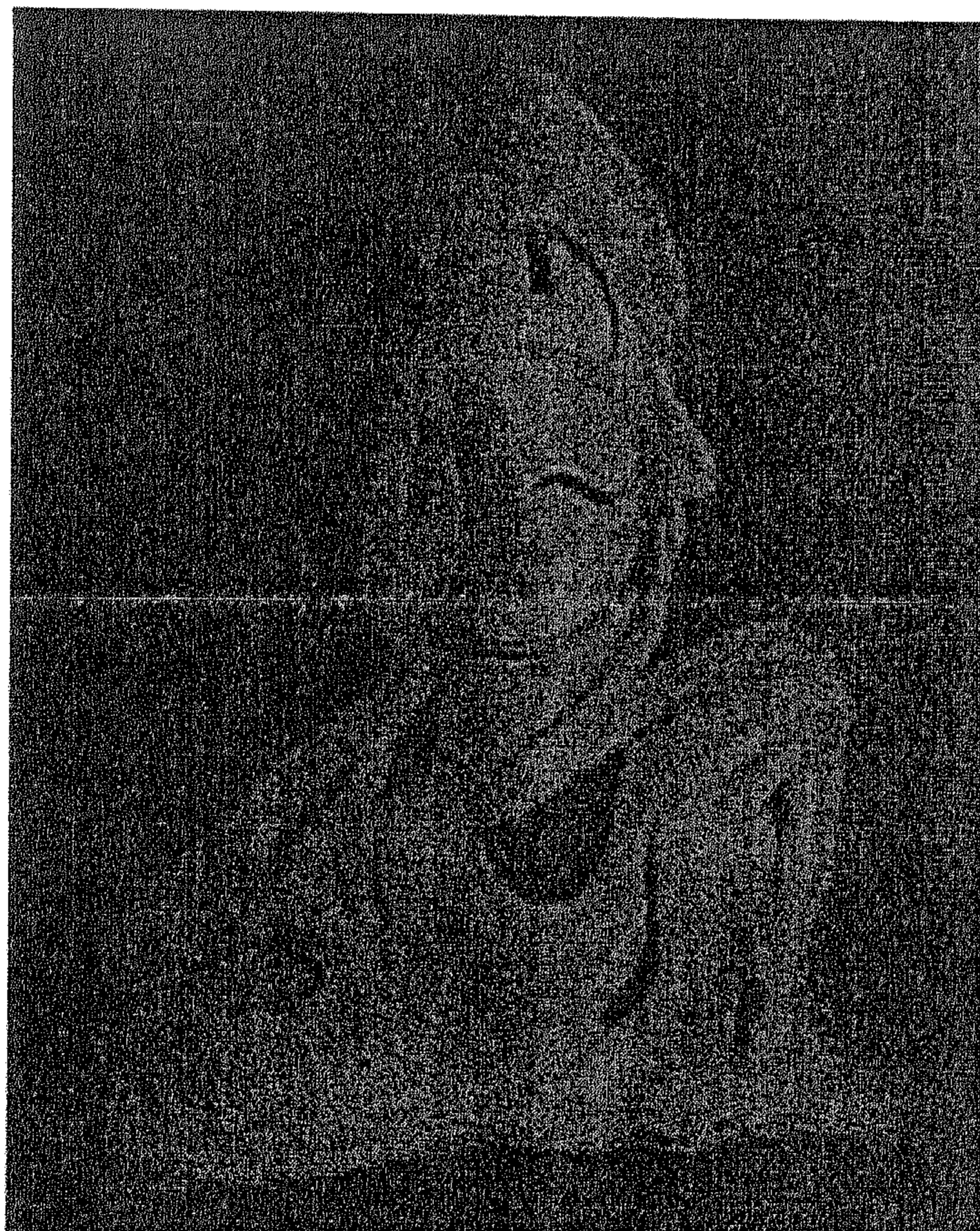


شكل (٥٩)
الفنان اندرية ليز Andree Liez

Ibid.



(١٩١)



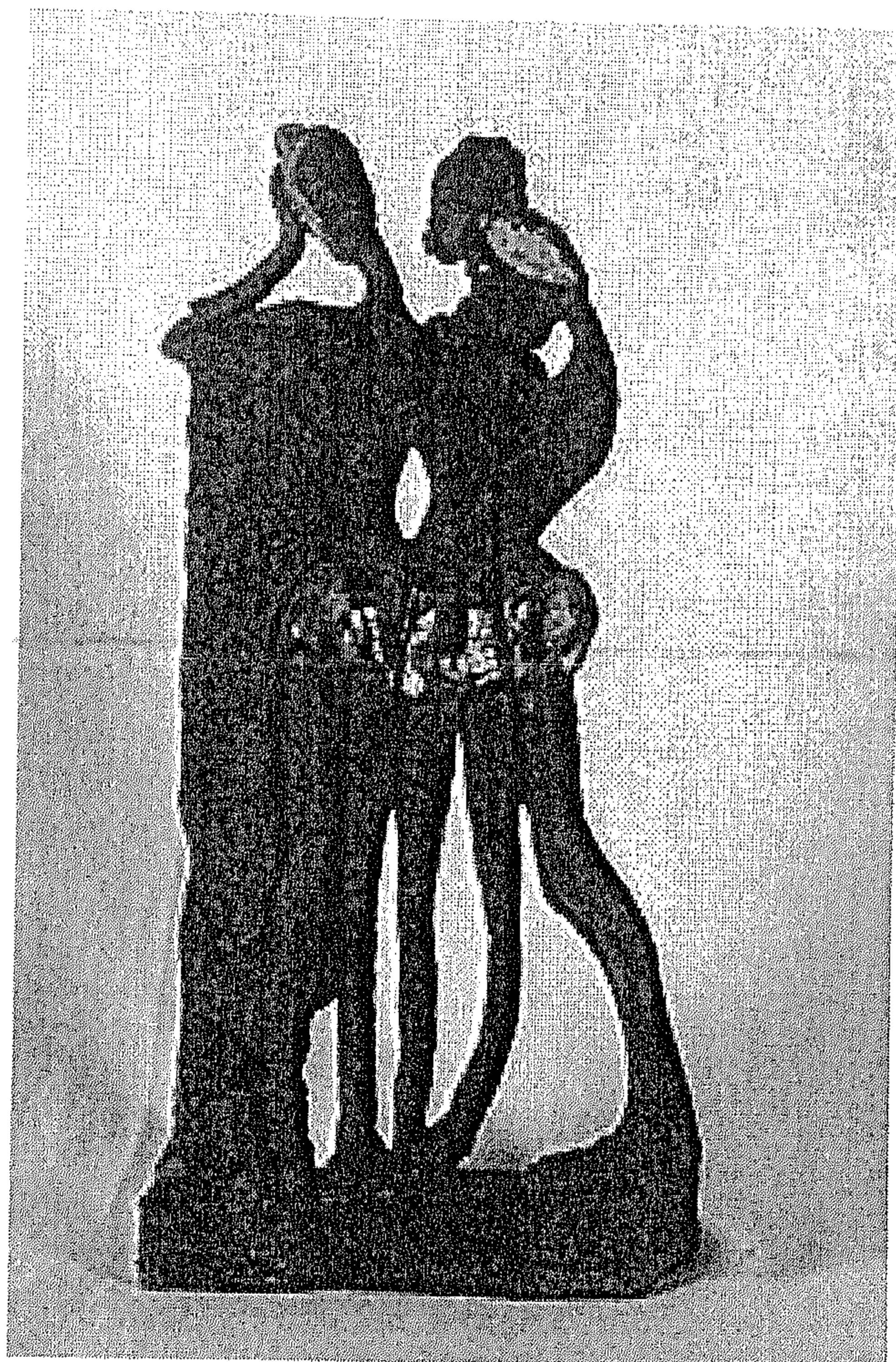
شكل (٦٠)
اندريه ليز Andree Liez

Ibid.



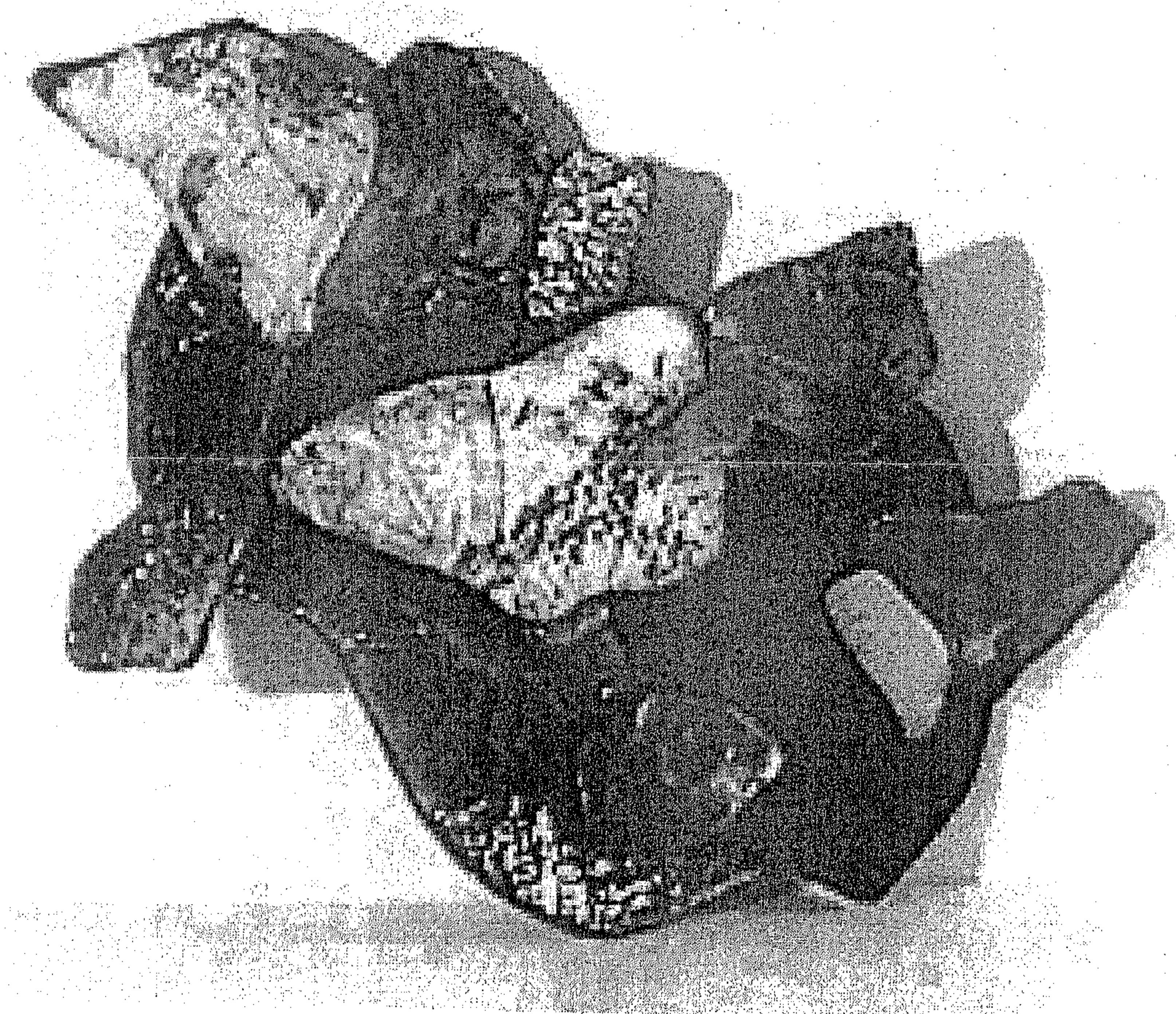
شكل (٦١)

الفنانة انى ماسون Annie Masson



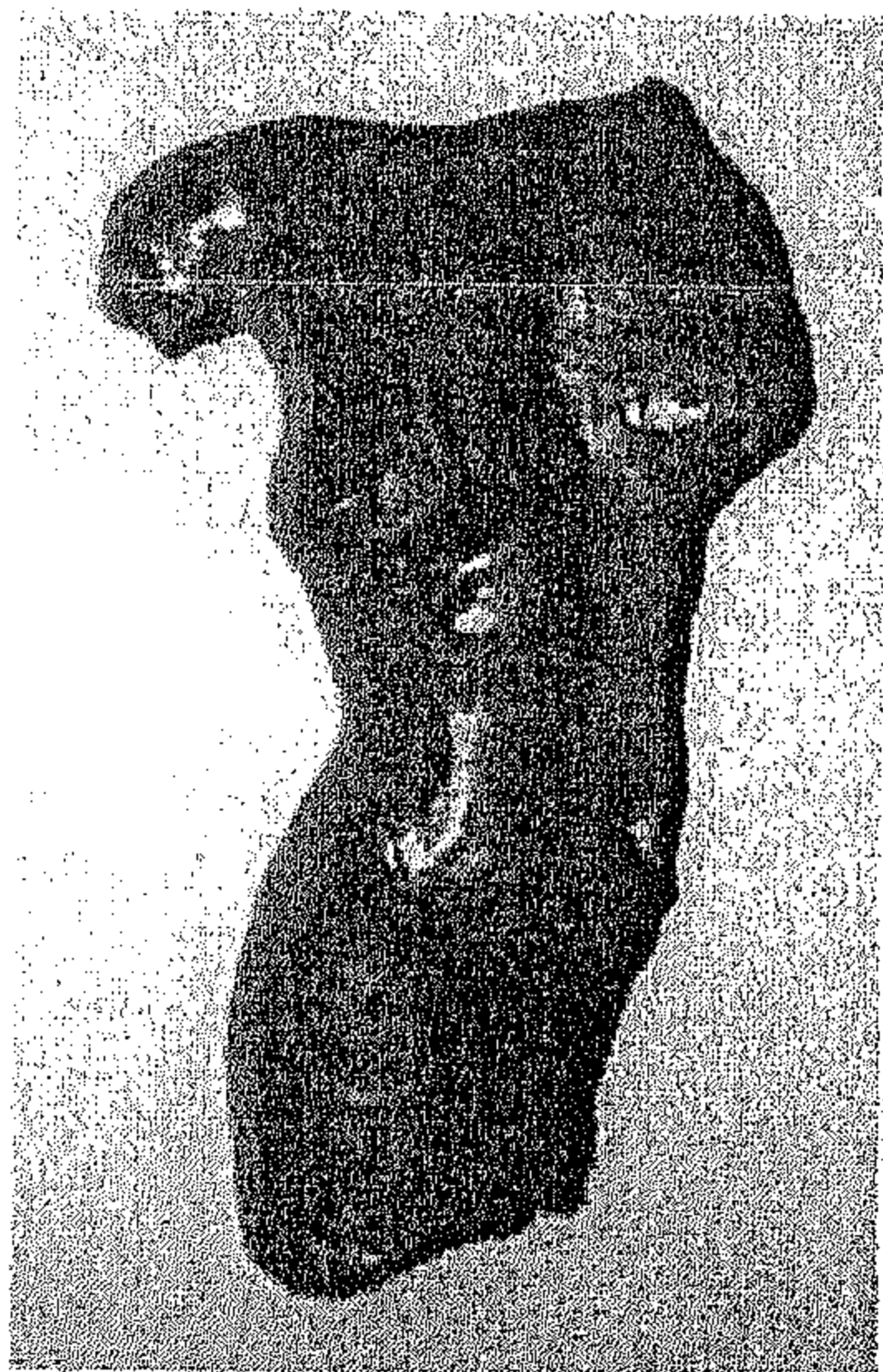
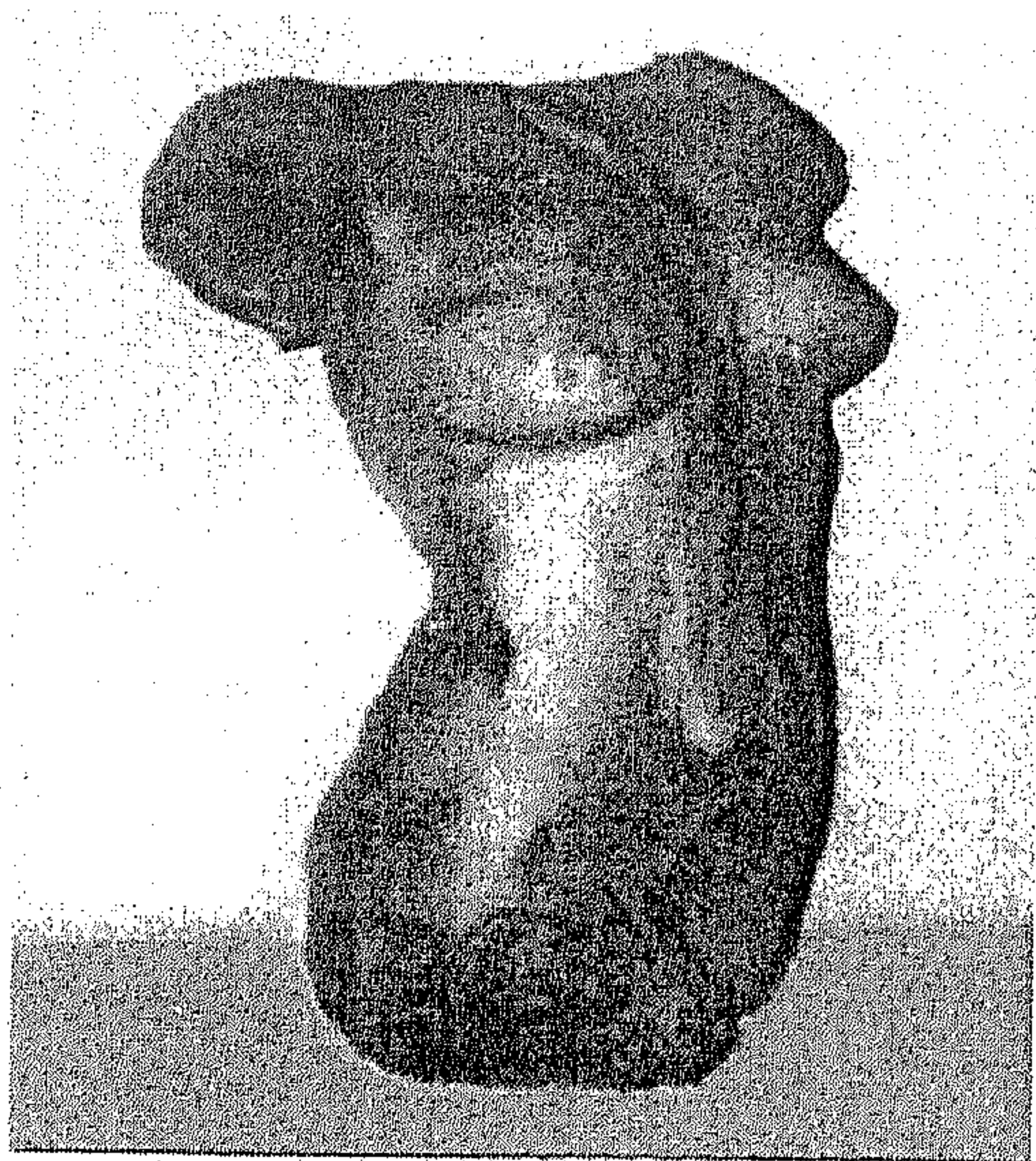
شكل (٦٢)
الفنانة انى مایسون Annie Masson

Ibid.



شكل (٦٣)
الفنانة كارن ليفر Karen Liver

Ibid.



شكل (٦٤)
الفنانة شارون زكاري Sharon Zakari

Ibid.



شكل (٦٥)
الفنان ماثيو سكوت Mathio Skoot

Ibid.

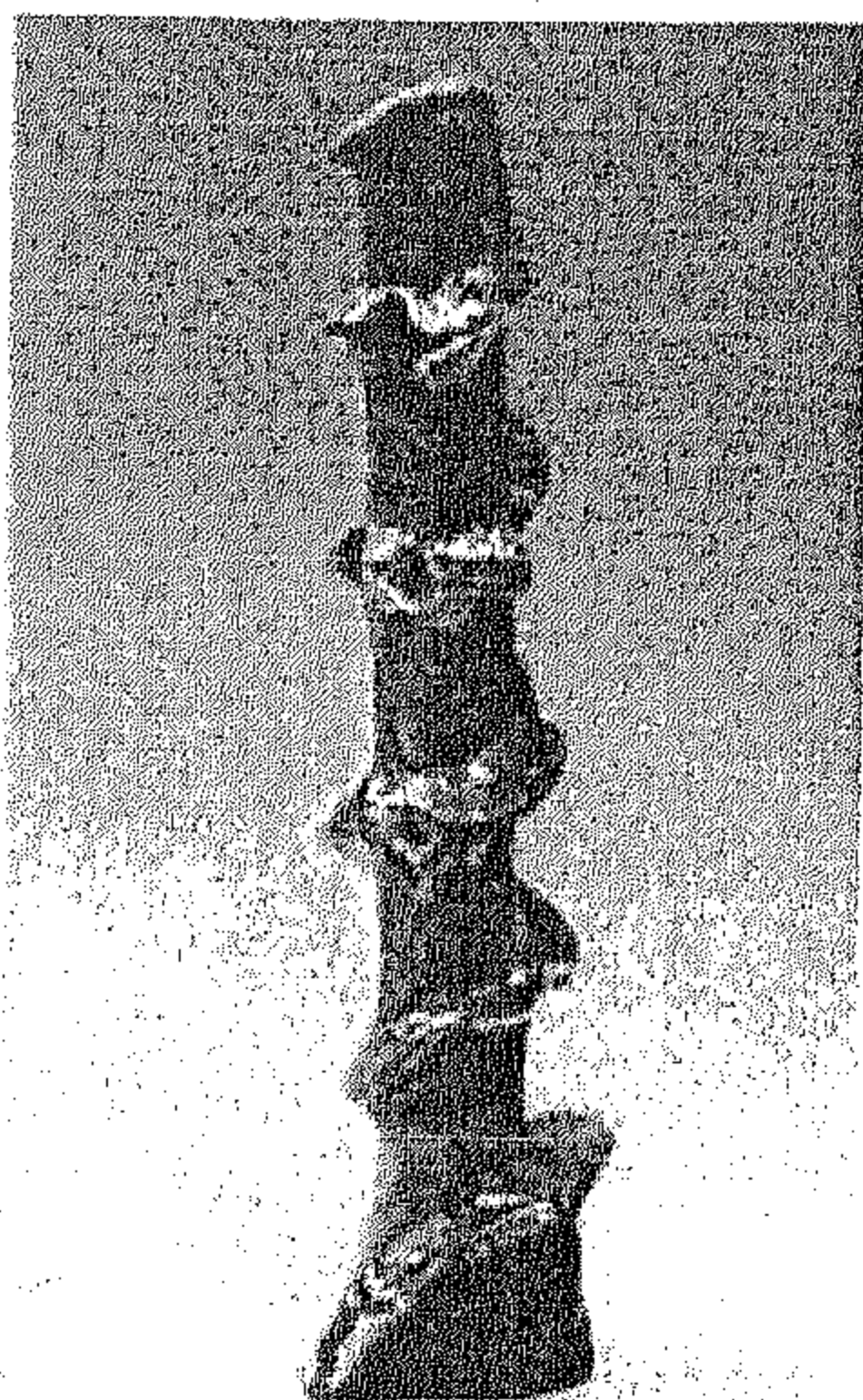
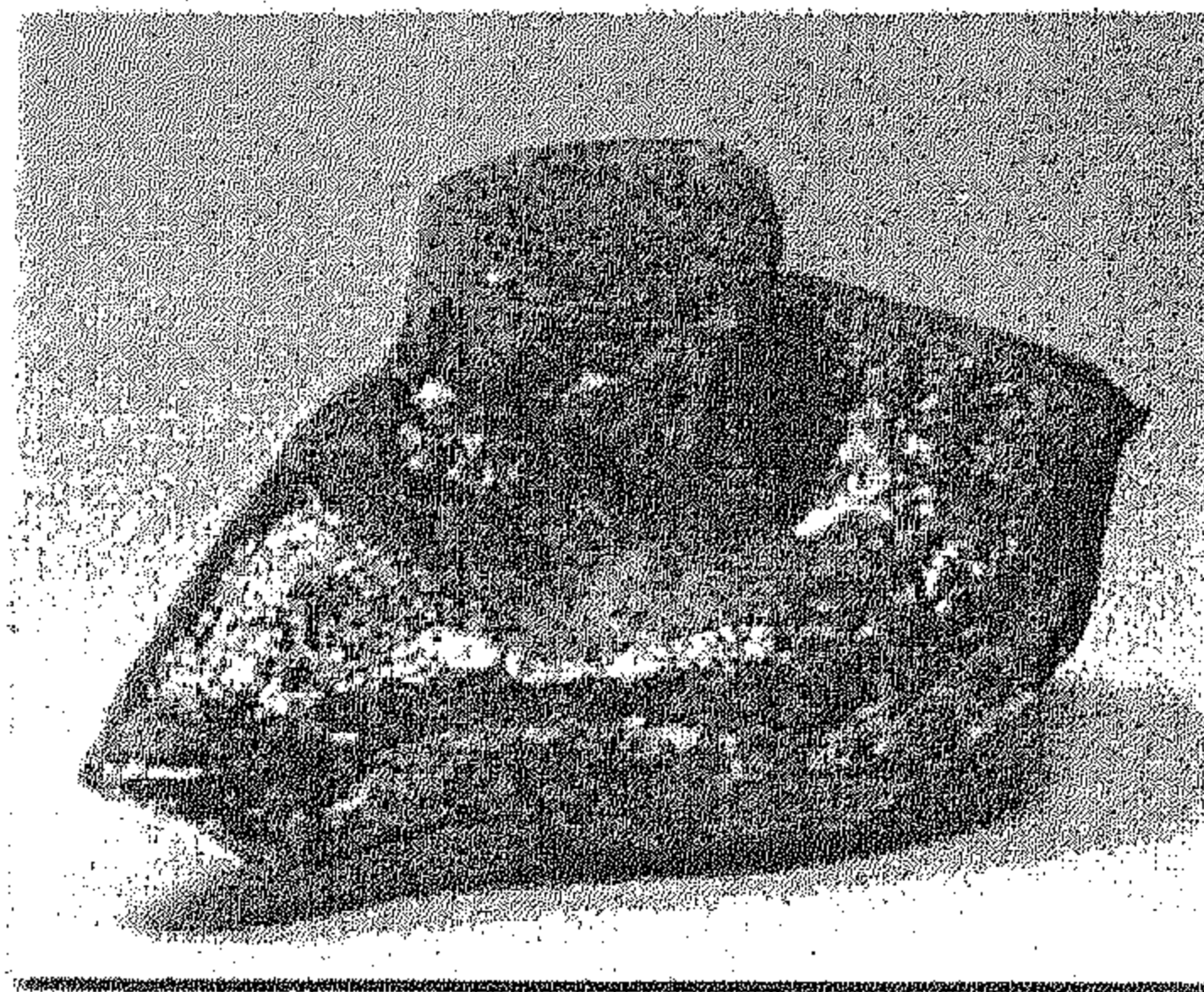
كثيرا ما
يستخدم
اللون
الأسود
في
العملات
العملية

(١٩٧)

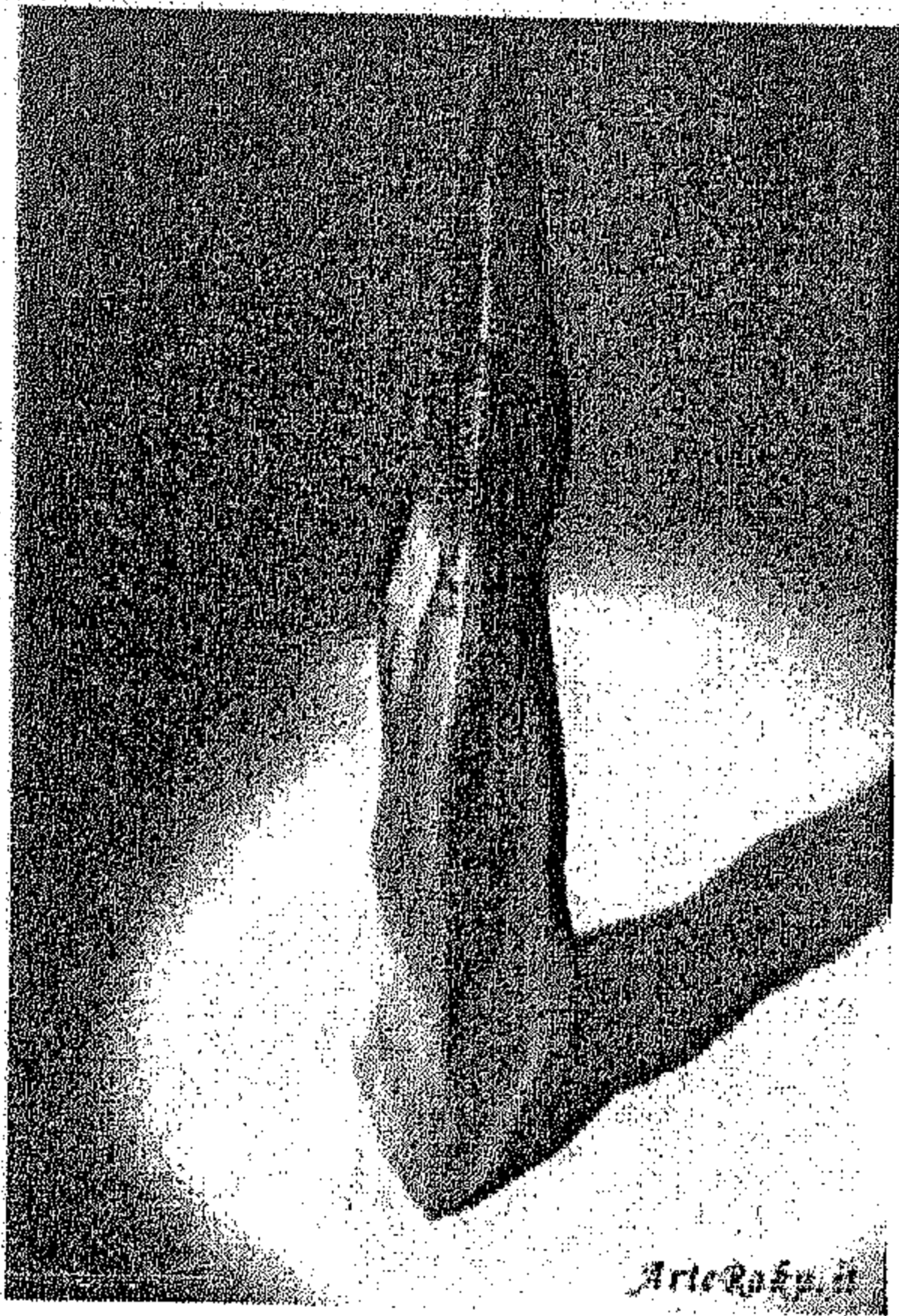


شكل (٦٦)
الفنانة البرتا Alberta

Ibid.



شكل (٦٧)
الفنان ستوبا Stoba

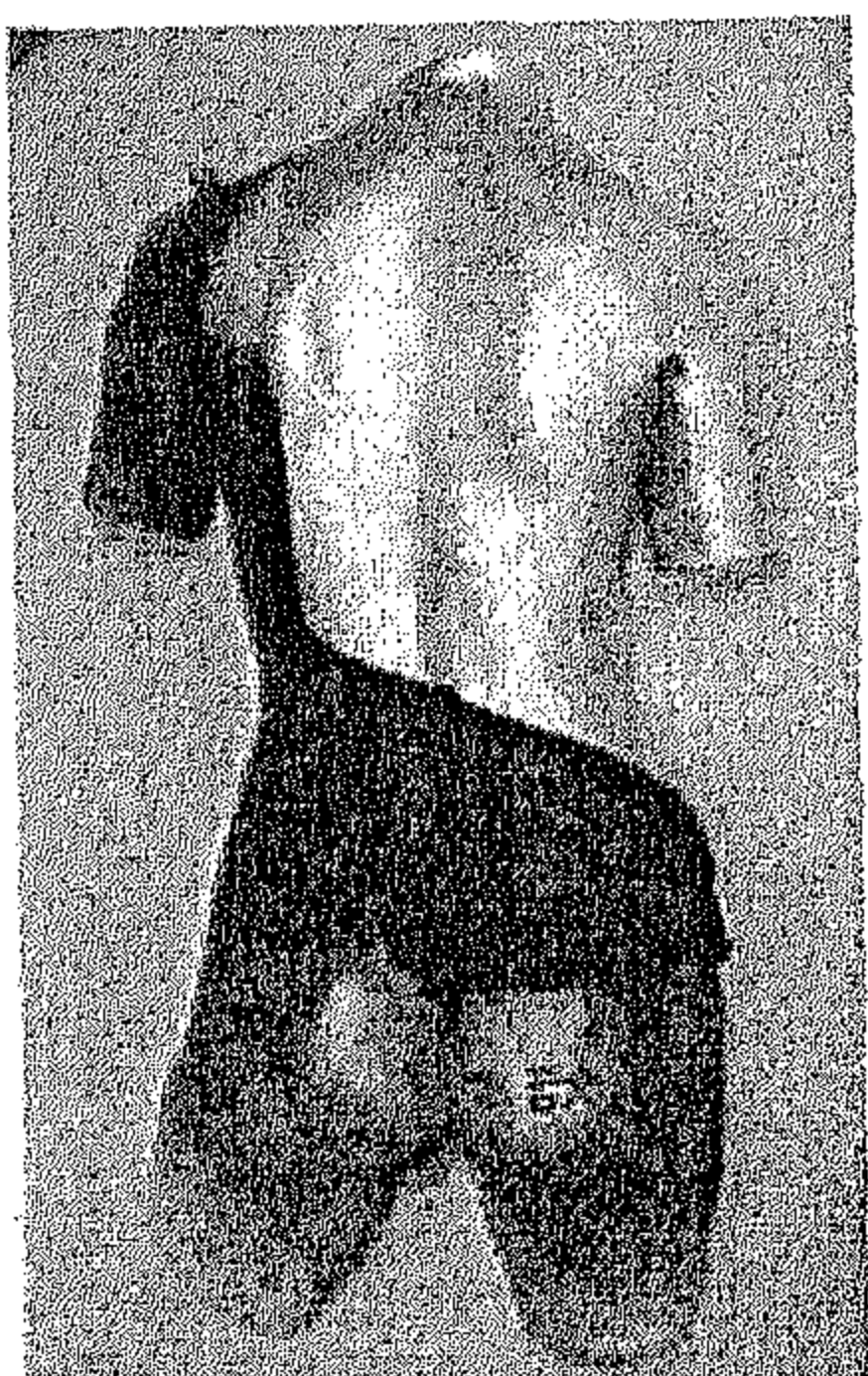


شكل (٦٨)

الفنان جوفاني سي ماتي Gouvani Si Matti

Ibid.

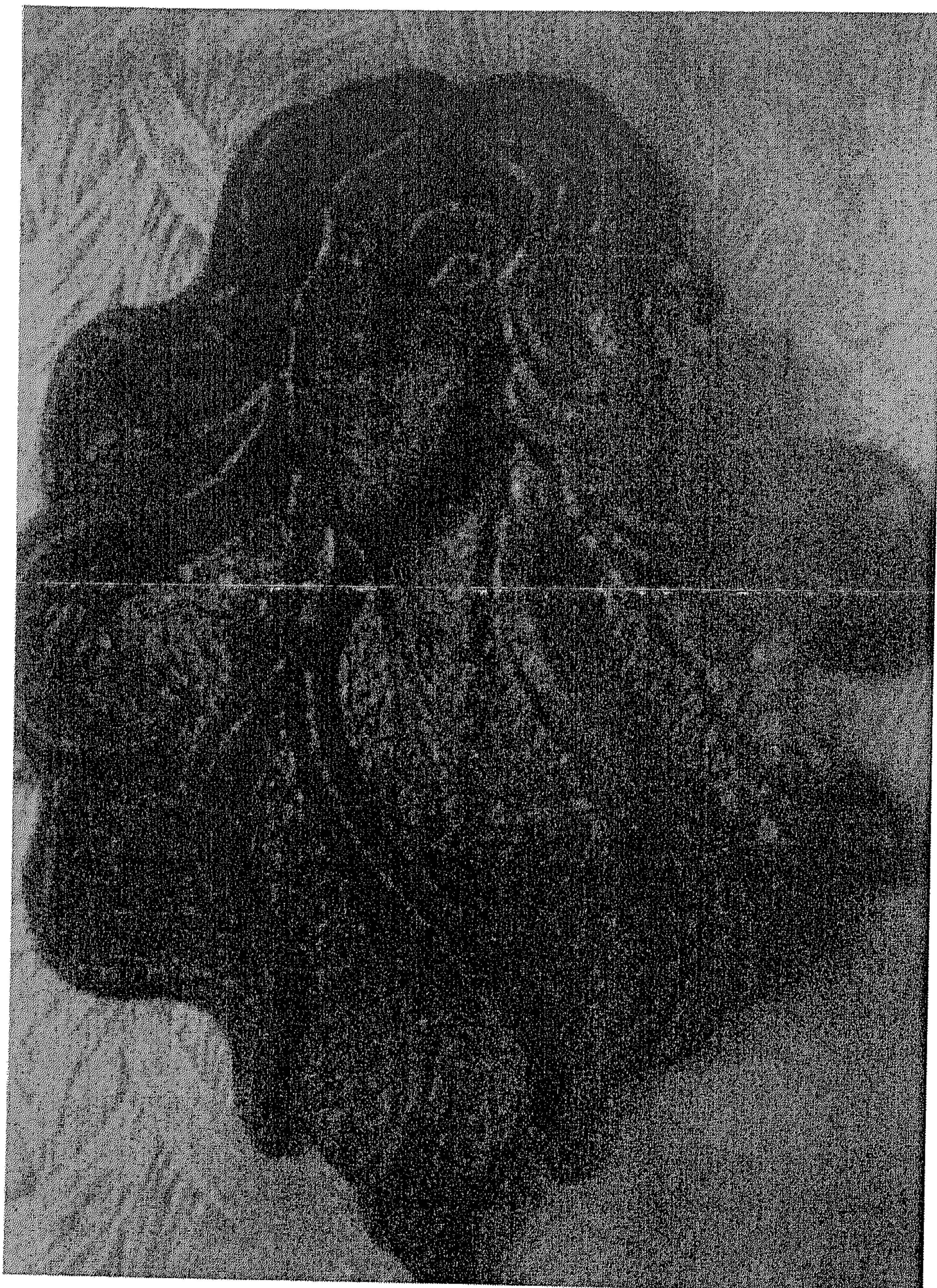
(٢٠٠)



شكل (٦٩)
الفنان روبرت كارلسون Robert Karlson

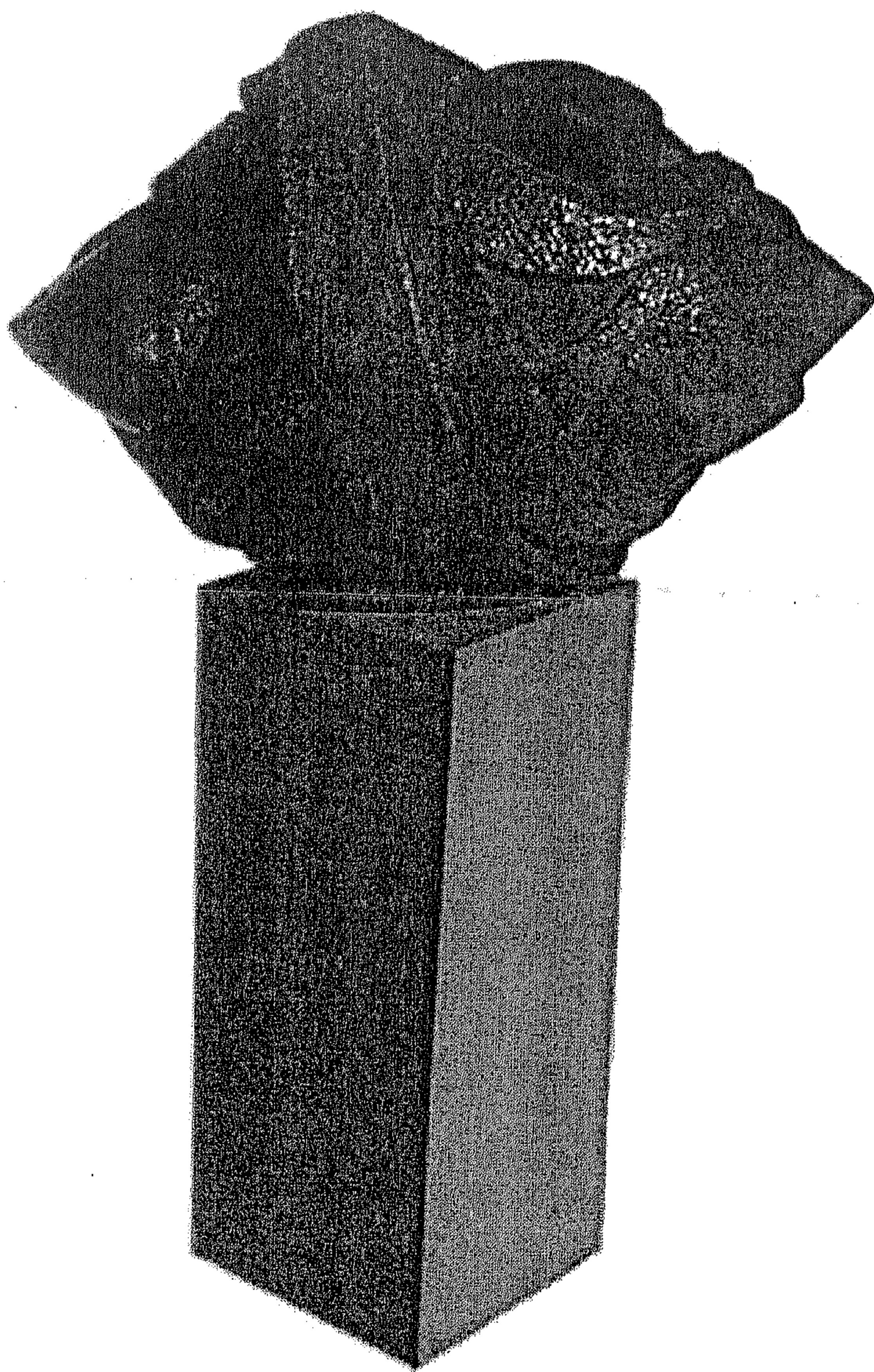
Ibid.

أشكال التجربة العملية

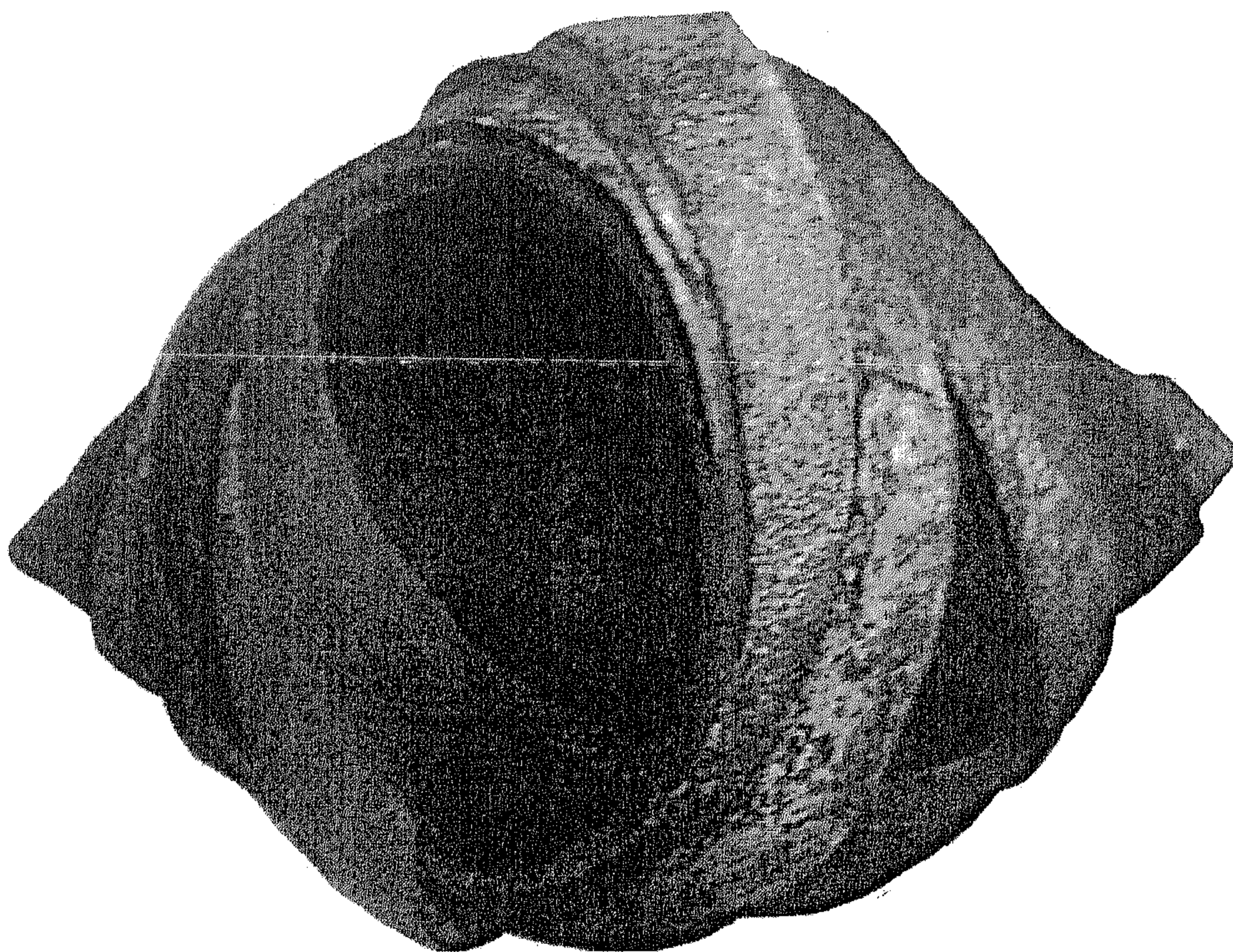


شکل (۱)

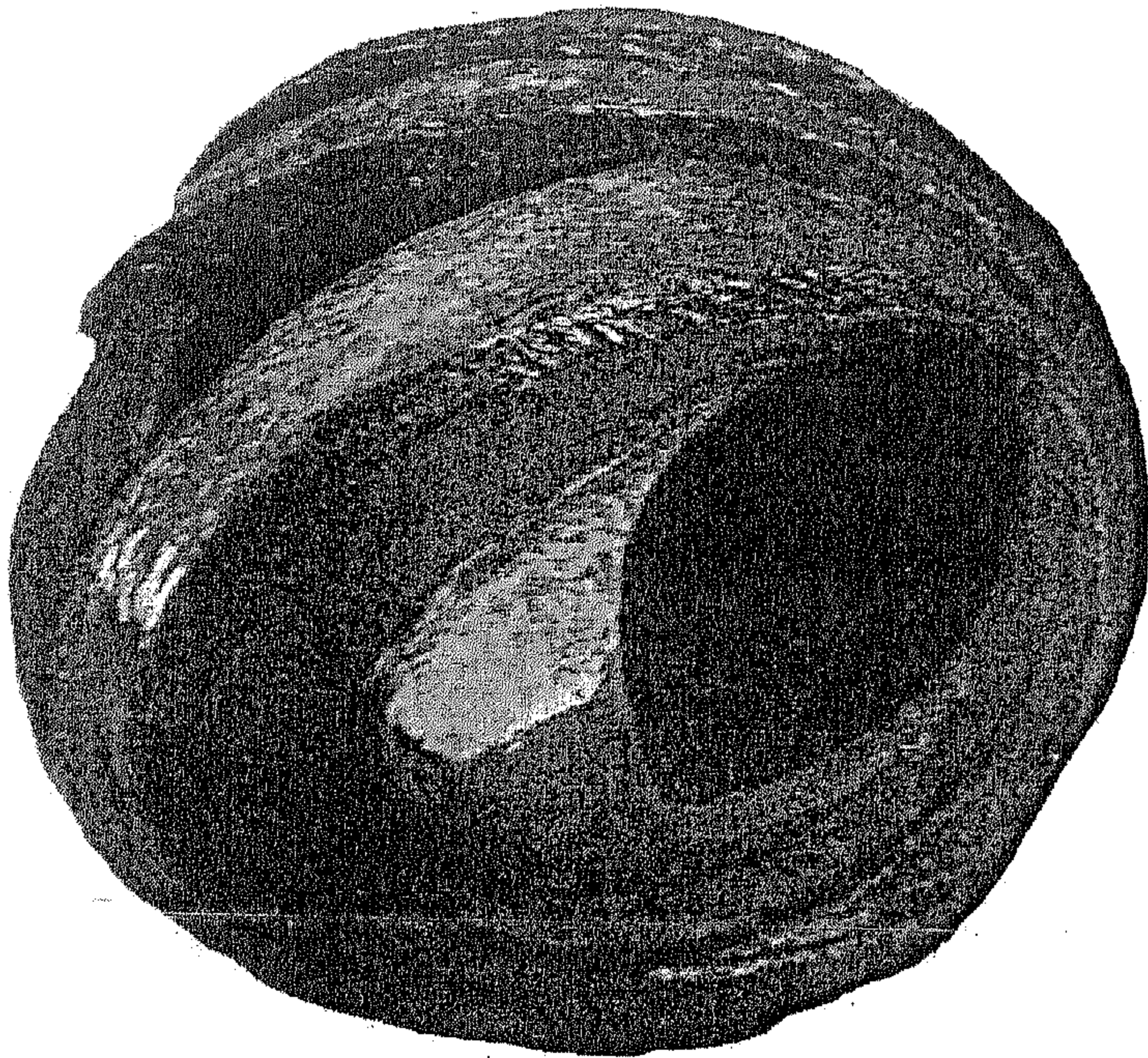
(۲۰۳)



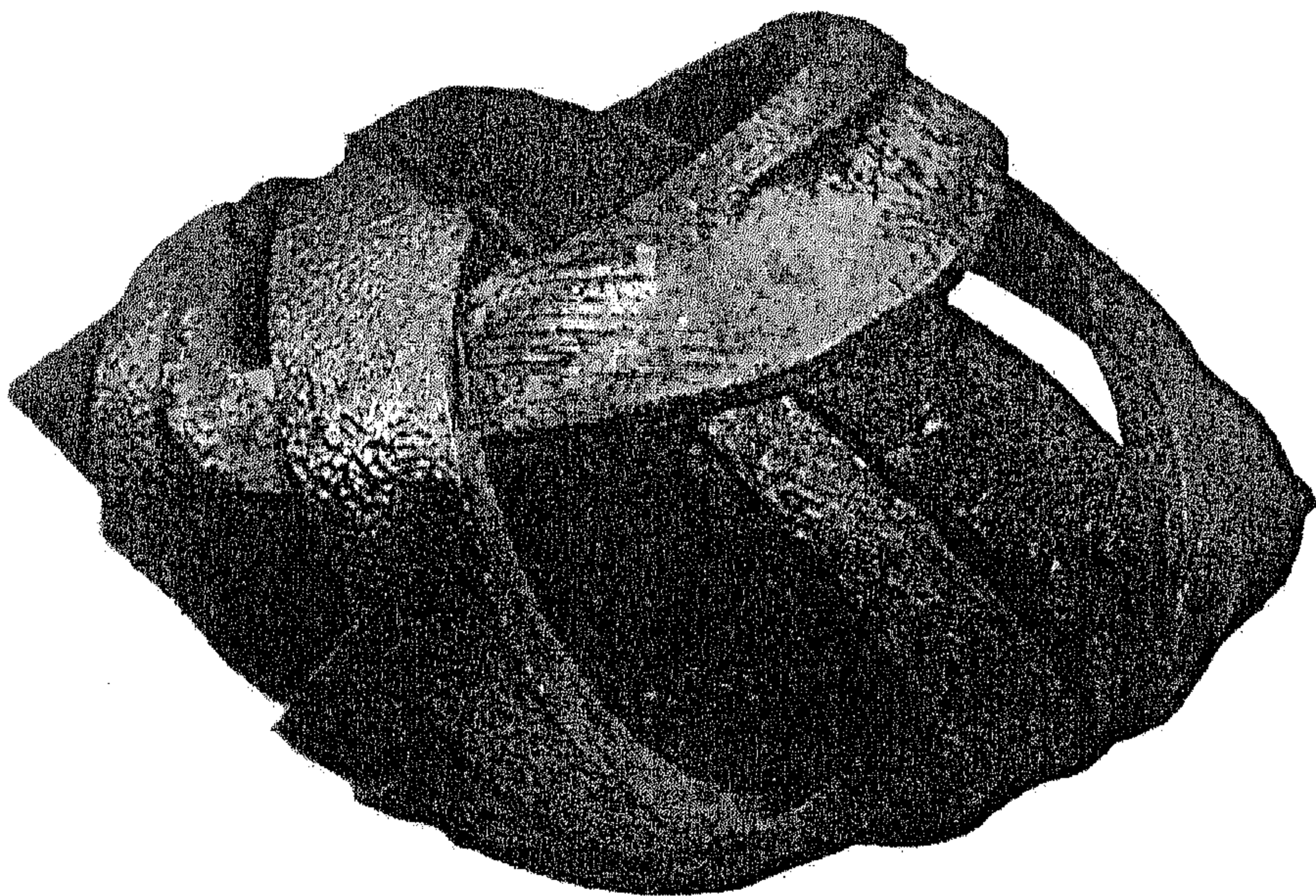
شکل (ب - ۱)



شکل (ب - ۲)



شکل (ب - ۳)



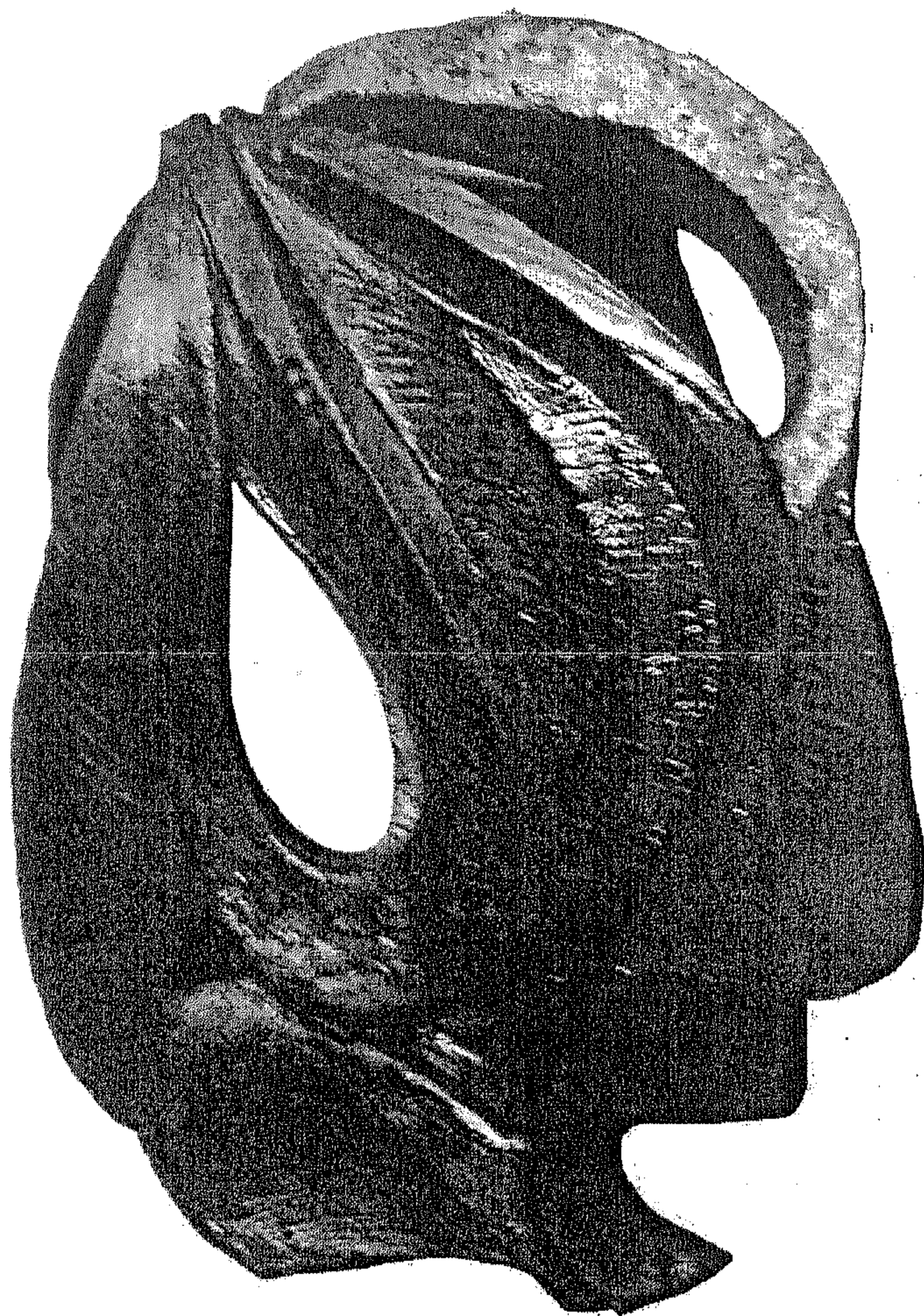
شکل (ب - ۴)



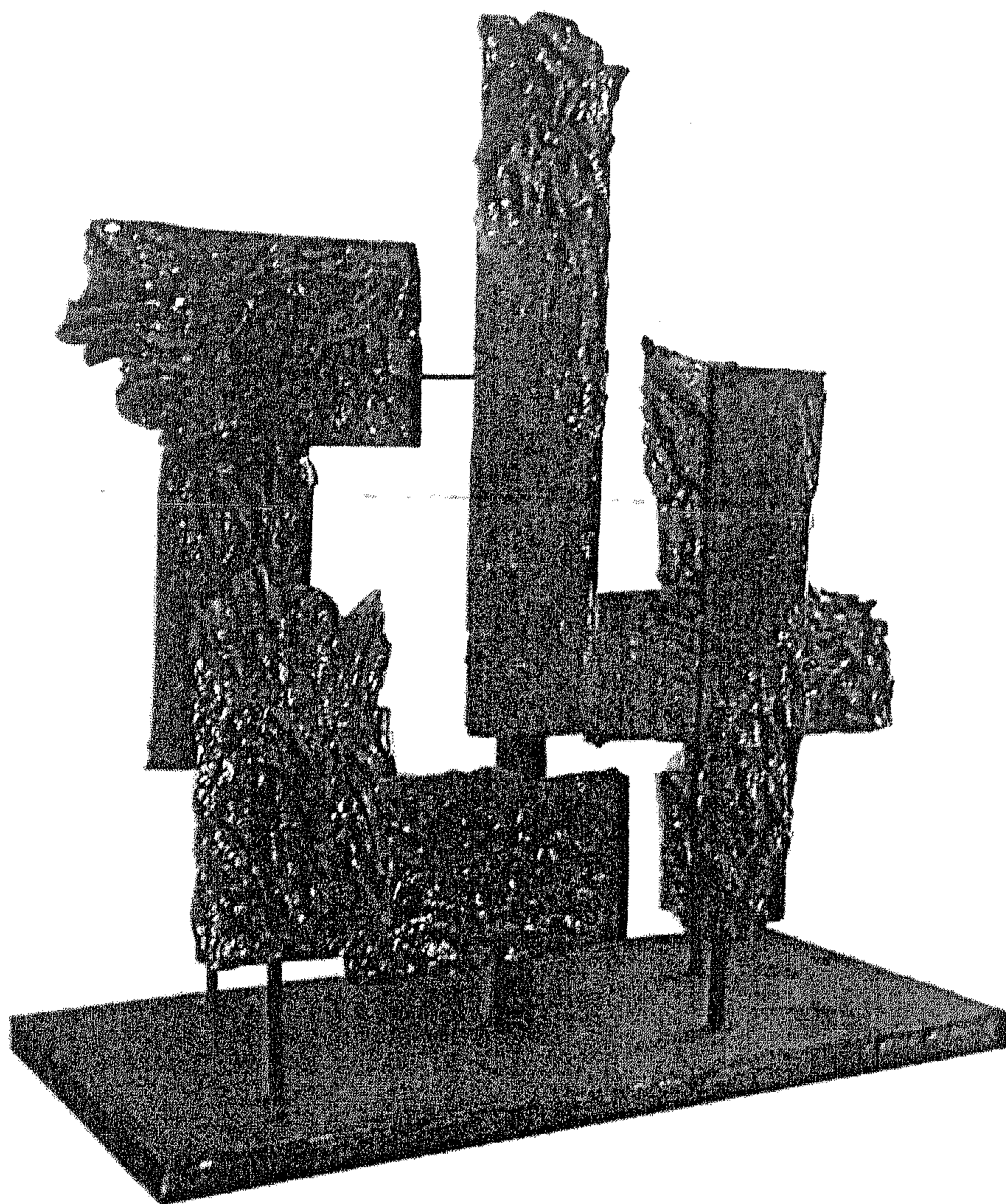
شکل (ج - ۱)



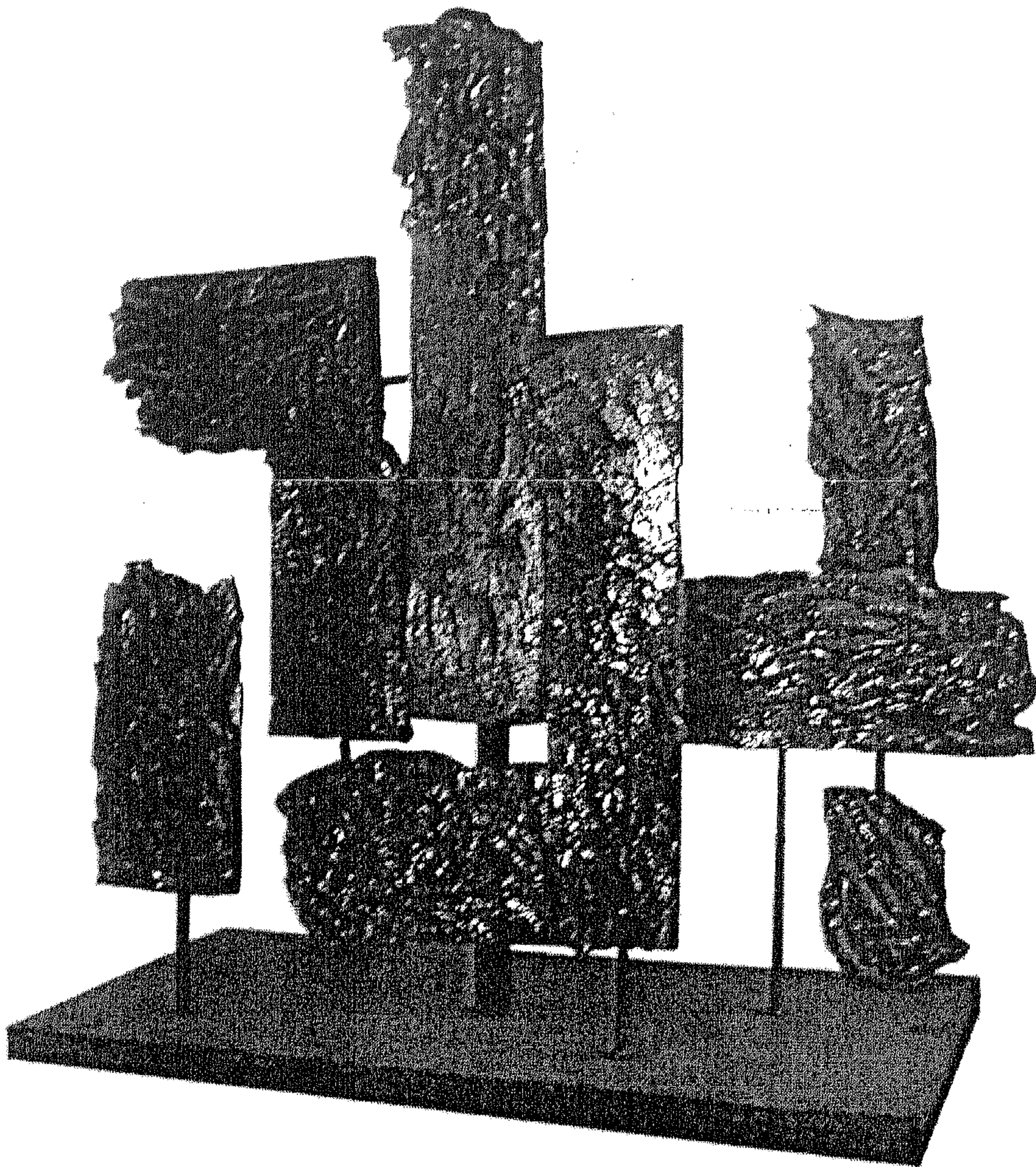
شكل (ج - ٢)



شکل (ج - ۳)



شکل (د - ۱)



شكل (٢ - د)



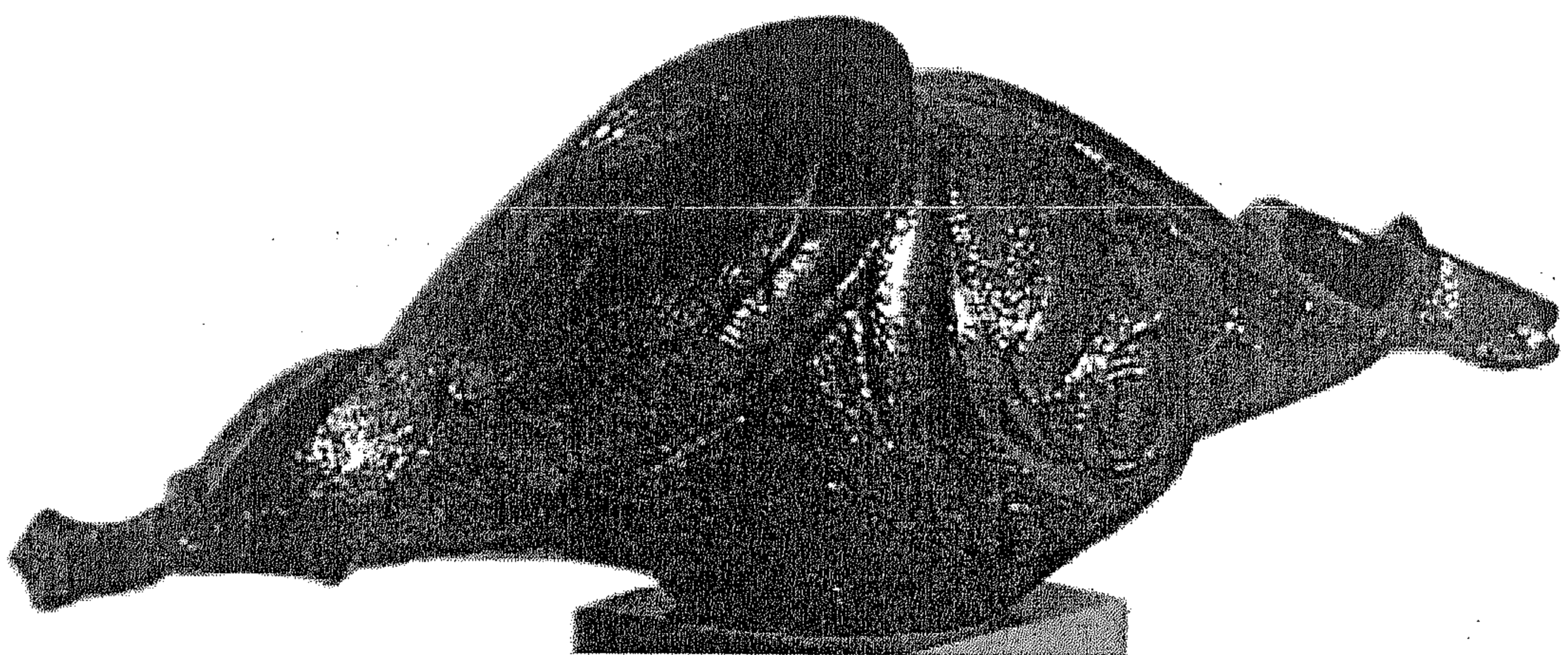
شکل (هـ - ۱)



شکل (۲ - هـ)



شکل (و - ۱)



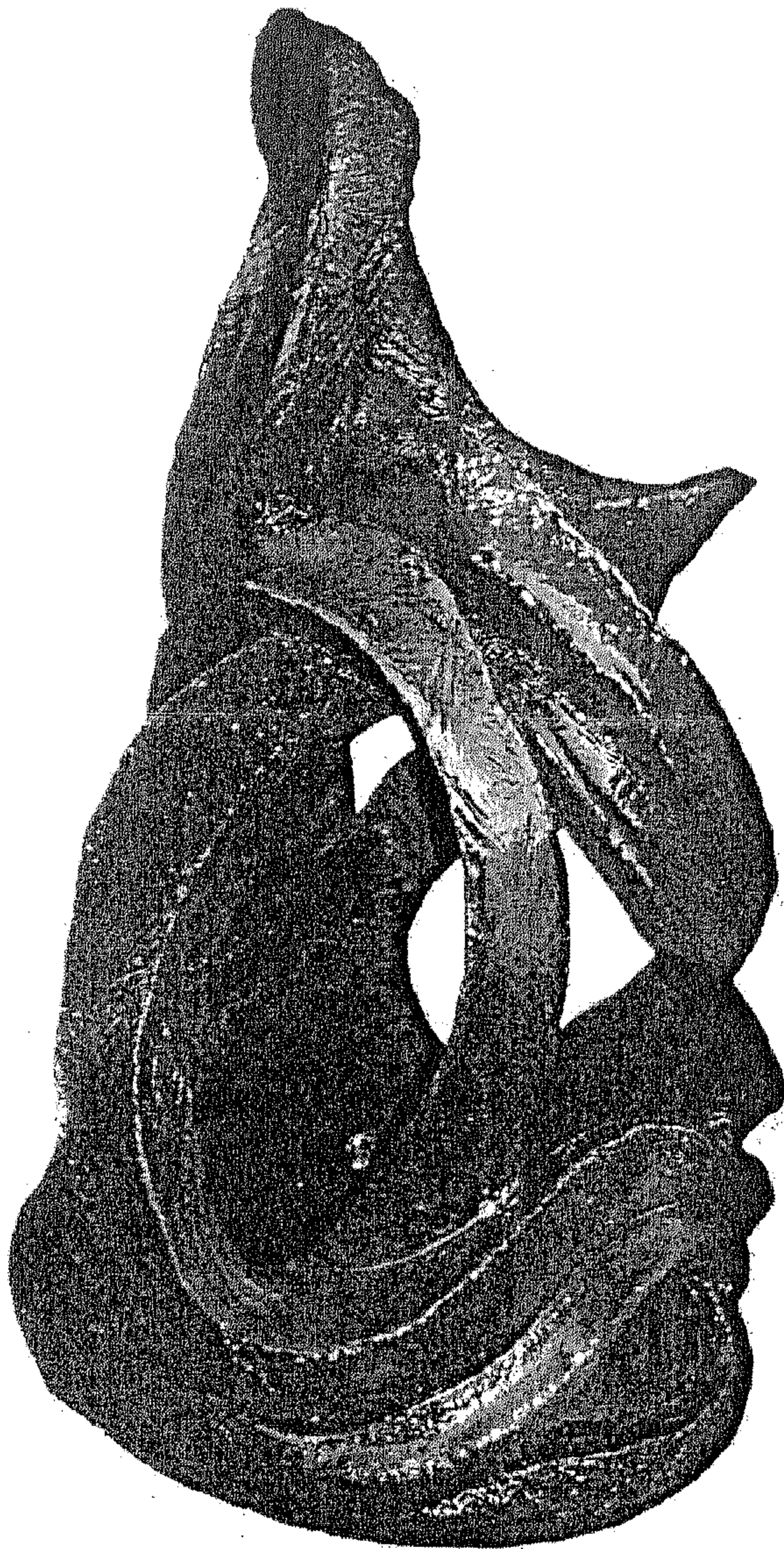
شکل (و-۲)



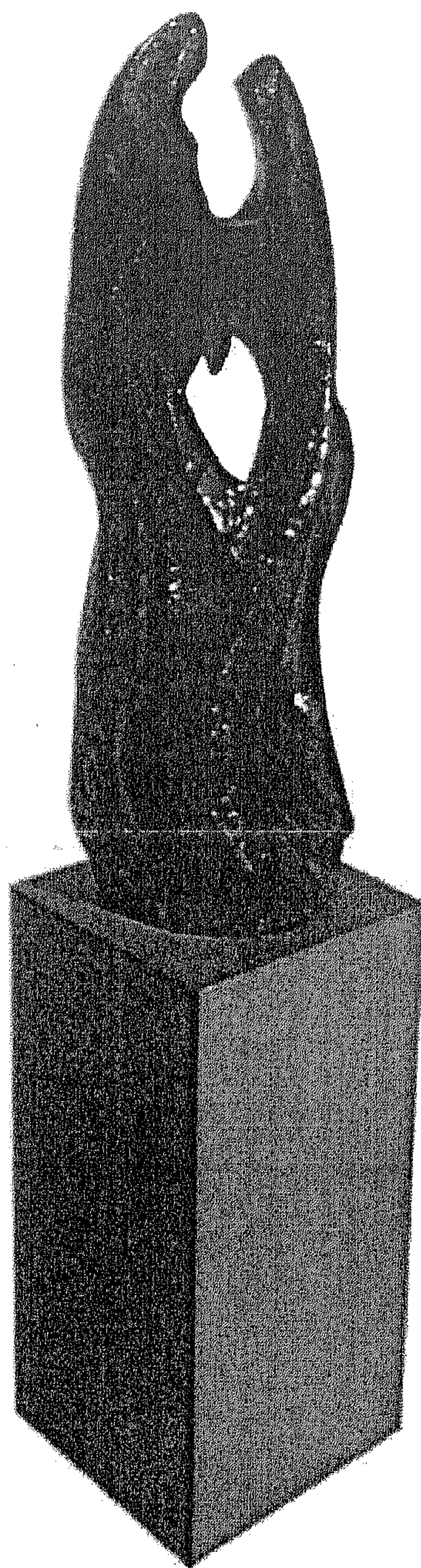
شكل (ح - ١)



شكل (ح - ٢)



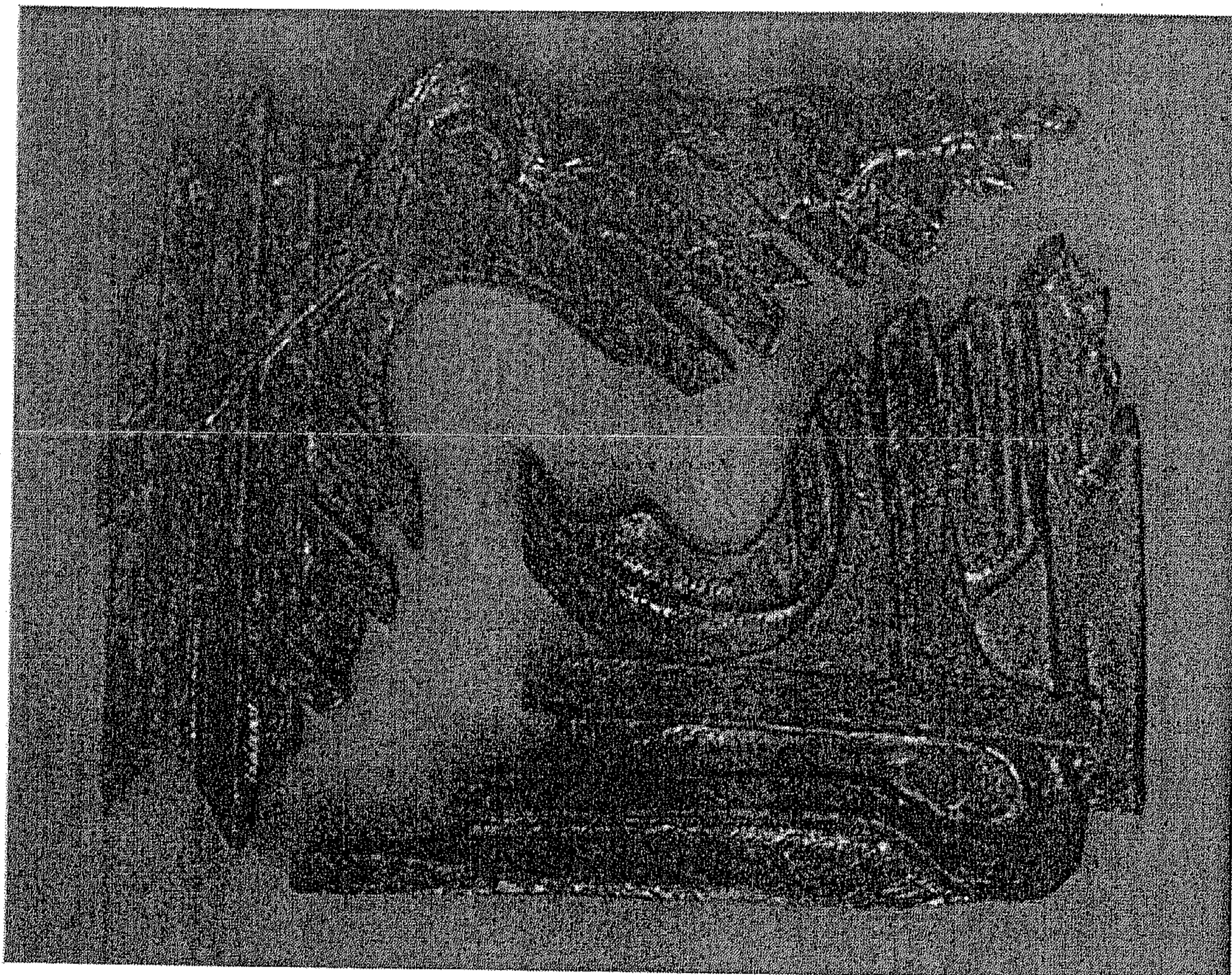
شکل (ح - ۳)



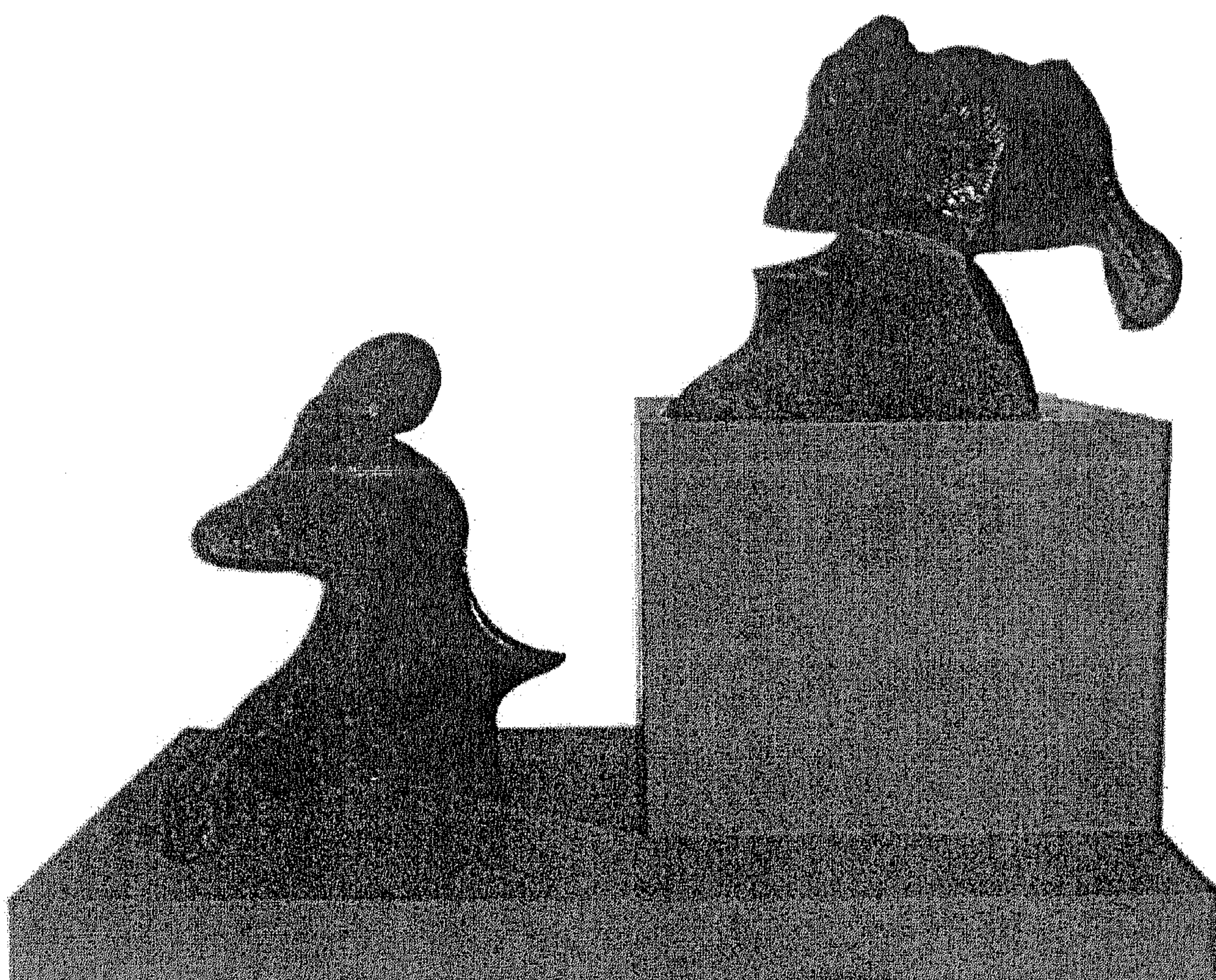
شکل (ز - ۱)



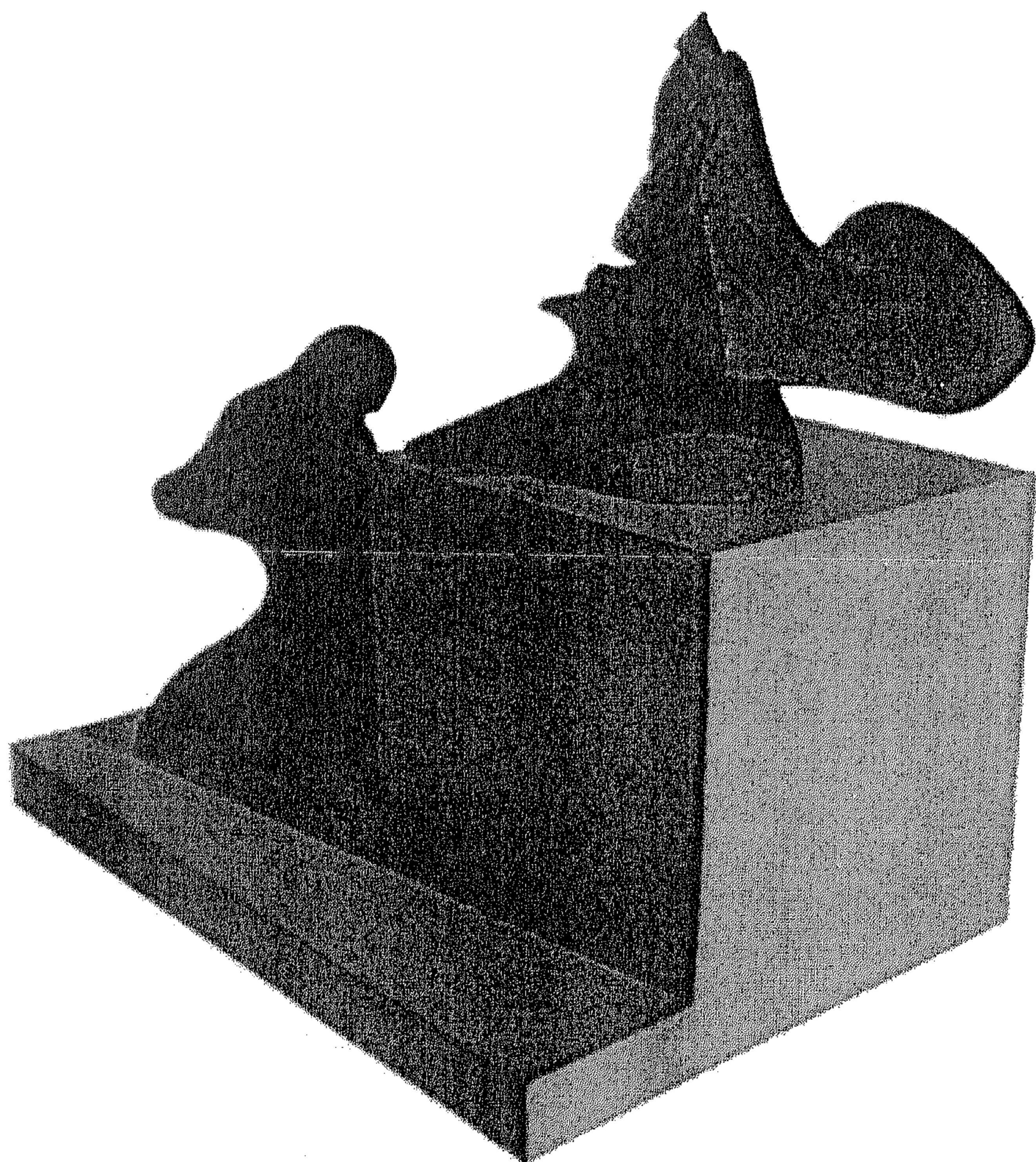
شکل (ز - ۲)



شكل (ف - ١)



شكل (ك - ١)



شكل (ك - ٢)

أولاً: المراجع العربية.

- ١- احمد زعطوط، محاضرات كيمياء صناعية تمهيدى ماجستير نحت خزفى. كلية الهندسة، جامعة الاسكندرية، ٢٠٠٢.
- ٢- برنارد مايرز. الفنون التشكيلية و كيف نتزوقها. ترجمة سعد المنصوري. (مؤسسة فرنكلين للطباعة والنشر. نيويورك). القاهرة. ١٩٦٦.
- ٣- جمال عبد الرحيم ابراهيم. الفنون الزخرفية الاسلامية فى العصرين الايوبى و الفاطمى. دار الكتاب. القاهرة ٢٠٠٠.
- ٤- حسين ايوب حسن، عبد الوهاب محمود مرسى. حراريات السيراميك، مطبوعات وزارة التربية و التعليم ١٩٩٧.
- ٥- صالح رضا، ملامح و قضايا فى الفن التشكيلى، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة، ١٩٩٠.
- ٦- صفاء عبد الرؤوف محمد. العلاقة المتبادلة للضوء و اللون الواحد فى الخزف ذو درجات الحرارة العالية. رسالة دكتوراه "غير منشورة". كلية الفنون التطبيقية. جامعة حلوان. ١٩٨٩.
- ٧- طه يوسف طه، الراكو فى الخزف المعاصر كمصدر لاثراء تدريس الخزف، رسالة دكتوراه، كلية التربية الفنية، جامعة حلوان، ١٩٩٤.
- ٨- عبد العزيز عطا. دور الفراغ الداخلى كعنصر فعال فى الخزف المعاصر. رسالة ماجستير. كلية التربية الفنية. جامعة حلوان. ١٩٨٤.
- ٩- عبد الغنى الشال، فلسفة الفن و التربية الفنية، القاهرة، دار مفيس للطباعة، ١٩٥٦.
- ١٠- عبد الفتاح رياض، التكوين فى الفنون التشكيلية، الطبعة الاولى، دار النهضة العربية، القاهرة، ١٩٧٣.
- ١١- علام محمد علام، علم الخزف التزجيج و الزخرفة، ج ٢، مكتبة الانجلو المصرية، القاهرة، ١٩٦٤.
- ١٢- ف. هـ نورتن : الخزفيات للفنان الخزاف، ترجمة سعيد حامد الصدر، دار النهضة العربية الطبعة الثانية، ١٩٧٨.
- ١٣- متولى ابراهيم الدسوقي، السمات البنائية فى الخزف المعاصر، رسالة دكتوراه غير منشورة، كلية التربية الفنية، جامعة حلوان، ١٩٨٣.
- ١٤- محمد جلال حسن. القيم الجمالية فى النحت الخزفى. رسالة ماجستير. كلية الفنون الجميلة. جامعة حلوان. ١٩٩٦.
- ١٥- محمود بسيونى. تربية الذوق الجمالى. دار المعارف. ١٩٨٦.
- ١٦- نبيل درويش، محاضرات تاريخ الفخار تمهيدى ماجستير نحت خزفى، كلية الفنون الجميلة، جامعة الاسكندرية، ٢٠٠٢.
- ١٧- هبة محمد ابراهيم شحاتة، تقنيات معالجة السطح الخزفى لاثراء الاشكال الخزفية، رسالة ماجستير، كلية الفنون الجميلة. جامعة حلوان، ١٩٩٦.
- ١٨- هربرت ريد. معنى الفن. ترجمة سامى خشبة. دار الكتاب العربى للطباعة. ١٩٨٦.
- ١٩- هناء الغورى. القيم الفنية للخزف النحتى المعاصر و دوره فى اثراء تدريس الخزف. رسالة ماجستير. جامعة حلوان. ١٩٩٩.

- 20- Anthony Padonano 'the pvocess of sculpture ' doubleday company, U.S.A, 1981.
- 21- Branfman Steven ,Raku Apractical Approach ,A&C Black ,London,England 1991.
- 22- Brisson Harriet ,Saw dust and Charcoal Fuel of Raku 'School Art ,Journal Announcement 'Louisian ,U.S.A '1980.
- 23- Chappell James 'The potters complet book of clay and glazes,Watson-Gublications, New York 'U.S.A ,1977.
- 24- Christopher Tyler ,Raku techniques for contemporary potters 'Watson Guptill Pubication Co. 'New York 'U.S.A ,1975.
- 25- Daniel Rhodes ,Clay And Glazes For The Potter 'Philadelphia Chilton Book Co. U.S.A, 1957.
- 26- David Comble 'American Socity Journal, 757 Brook sedge plaza drive U.S.A
- 27- Davis Don ,Wheel-Thrown Ceramics 'Lork Book Asheville ,North Caotina, U.S.A, 1998.
- 28- David Jons ,Raku Investigations in to Fire ,The Crow wood Press Ltd Ramsbury ' London 'England ,1999.
- 29- Dickerson John ,Raku Hand Book 'Studio Vista ,London 'England ,1972.
- 30- Donhauser Paul, History Of American Ceramics, Philadelphia Chilton Book Co. U.S.A, 1988.
- 31- Duncan H.Julia 'How To Make Pottery, Doubleday & Company, New York, U.S.A, 1989.
- 32- Frank & Janet Hamer 'Clays 'Pit man Co. U.S.A, 1987.
- 33- Higby Wayne 'Ceramics Monthly" Useful Pottery " ,Dutton Limited Inc 'U.S.A 1989
- 34- Hluch A. Kevin ,The Art Of Contemporary American Pottery 'Gregory Publications Inc., U.S.A '2003
- 35- Jenyns Soame ,Japanese Pottery ,Faber And Faber 'London 'England ,1972.
- 36- John B. Kenny 'Ceramics Sculpture 'SIRI Saac Pitman and Sons 'L.T.D, U.S.A '1959.
- 37- John B. Kenny ,The Complete Book Of Pottery Making 'Rdnor Pennsylvania U.S.A,1976.
- 38- John W.Canvad ,Contemporary Ceramic Techniques 'Gregory,Ian,U.S.A,1995.
- 39- Krum R. Josephein 'Hand Built Pottery 'International Text Book Co. 'Pensylvania ' U.S.A ,1960.
- 40- Leach Bernard, Ther Pottery's Book, Pengamin Co., U.S.A., 1961.
- 41- Leach Bernard, The Pottery's Challenge ,Penguin Putnam Inc,U.S.A,1975.
- 42- Leonl Nigrosh 'clay work form &idea in ceramic design,DavisPublication Inc, Worcester, massachusetts, U.S.A '1995
- 43- Mctwigan Michael 'Surface And Form A Uonion of Polarities in Contemporary Ceramics ' David Hamiltion, U.S.A 1982.

المراجع

- 44-Miller A. Roy 'Japanese Ceramics ,Toto Shuppan Company ,Tokyo ,Japan,
- 45-Nelson C. Glenn ,Ceramics A Potter`s Handbook 'French Reproduction, U.S.A 1971.
- 46-Nelson C. Glenn ,Sclptural Ceramic, A&C Black,London,Chilton Book Compony Radnor 'Gregory Ian Pennsylvanie, 1992,p.134.
- 47-Poor V. Henry 'Abook Of Pottery ,Sir Isaac Pitman And Sons Limited London, England ,1958.
- 48-Rada Pravoslav ,Ceramic Techniques ,Hamlyn Publicaions ,New York, U.S.A, 1991.
- 49-Reigger Hal, Raku Art & Technique,Van Nostrand Reinhold Company 'New York U.S.A ,1970.
- 50-Reigger Hal ,U.S.A studio Potter, po Box 65 Goffstourn NH03046,1998.
- 51-Roathenbery Pally ,Ceramic Art, Gearge allen &Unwin ltd ,London 'England 1972.
- 52-Ryu Nagumo. Creative Ceramics. Jopcon Pubications Inc. U.S.A, 1974.
- 53- Sanders Herbert 'Germany Keramik Steinfelder Strasse Main, U.S.A, 1999.
- 54-Sanders Herbert 'Glazes For Special Effects ,Watson Guptill Publications 'New York ' U.S.A ,1974.
- 55-The thames &Hudson 'Manual of pottery &Ceramics 'David Hamiltion, U.S.A 1982.
- 56-Tyler & Hirtch, Raku, Studio Vista, London, England, 1986.

ثالثاً: مواقع شبكة الإنترنت.

- 57-www. Paul Soldner.com
- 58-www.earthstonearts.com
- 59-www. Raku art. com
- 60-www. Ceramic Sculpture. com
- 61-www. Ceramic. com
- 62-www. Wayen hagby. com
- 63-www.Rakukiln.com
- 64-www.Ceramic.com

النتائج والتوصيات

أولاً: نتائج البحث

- ١- ان دراسة التقنيات و الاعمال الخزفية فتح مجالاً واسعاً لادراك علاقة الشكل بالتقنيات و الخامات المستخدمة كما يؤكد على اهمية تمكن الخزاف من خاماته لابداع الاعمال الفنية الخزفية .
- ٢- توصلت الباحثة الى مجموعة من تراكيب طينيات مستحثة تتحمل ضغوط تقنيات الراكو و الصدمة الحرارية .
- ٣- توصلت الباحثة الى انتاج اعمال نحت خزفي نفذت بالاستعانة بعجلة الدولاب بعد ان كان مقتصر على انتاج الانية فقط.
- ٤- توصلت الباحثة من خلال التجارب العملية الى بعض الجليزات الراكو المستحثة المختلفة التي يمكن الاستفادة منها لتطبيق تقنيات الراكو .
- ٥- توصلت الباحثة الى ابراز اهم القيم الجمالية لكلا من النحت الخزفي و فن الراكو من خلال مجموعة من اعمال النحت الخزفي اكد الراكو حلولها التشكيلية

ثانياً: توصيات البحث

- ١- يوصى البحث بالاستفادة من القيم الجمالية لفن الراكو ، و تدريسه بالكلية الفنية بهدف الابداع الابتكار و ليس التعلم .
- ٢- يوصى البحث باجراء مزيد من التجارب حول تطوير استخدام الدولاب لانتاج اعمال من النحت الخزفي.
- ٣- يوصى البحث بمزيد من التجارب حول جليزات الراكو و علاقتها بنسبة الكربون الممتصة اثناء الاختزال .
- ٤- يوصى البحث باجراء مزيد من التجارب حول تقنيات الاختزال ، و محاولة التوصل الى تحكم افضل في نسب الكربون الممتص اثناء عملية الاختزال .
- ٥- يوصى البحث بمزيد من الدراسات حول الافران و لا سيما افران الراكو، وكيفية تحويلها الى افران راکو باقل التكاليف.
- ٦- نظرا لندرة المراجع العربية الحديثة في مجال الخزف و لا سيما الراكو توصي الباحثة بترجمة بعض المراجع الخاصة بالخزف لتيسير عملية البحث ، و للتعرف على الخامات و التقنيات المبتكرة والمستحدثة .

الملخص العربي

ملخص البحث

يستعرض البحث أهمية الخزف عبر الحضارات ، وتطور فن النحت الخزفي بعد ان كان فنا تطبيقيا يتبع الوظيفة النفعية اصبح فنا ذو طلاقة وحرية في الاشكال والتعبير، واعتمد الخزاف الحديث على معاشة الابعاد الفكرية الحديثة لثقافة العصر مما وجهه الى اسلوب البحث والتجريب وتحديث الفنون التقليدية منذ اليقظة العالمية الجديدة في البدايات الاولى من القرن العشرين ومن اهمها فنون الراكو، التي تمثلت في فنون الراكو التقليدية اليابانية وتقنياتها المنبثقة من فلسفة الزن، وفنون الراكو الامريكية ذات تقنيات الاختزال الحديثة.

نشا فن الراكو في الصين ثم انتقل الى اليابان حيث كان مقتصرًا على الطقوس الدينية الممثلة في احتفالات الشاي النابعة من فلسفة الزن البوذية التي تهدف الى التوحد التام بين الروح والجسد ، واحتفالات الشاي التي تعد اروع امثلة فلسفة الزن، وكانت انبات الشاي تؤكد طقوس فلسفة الزن من الوقار والبساطة وذلك في اطار تجريدي يعبر عن القيم الجمالية رفيعة المستوى، الراكو لا يمكن ان يقتصر على صناعة اواني الشاي التي تعتبر قيود غير مبررة في تشكيلها فحفل الشاي لا يعد من موروثاتنا الثقافية وأهداف الراكو ليست مجرد نسخ مستمر لأعمال الخزافين القدماء.

الخزاف الحديث لم يرض أن يكون اسيرا للانانية التي كانت علامة مميزة للخزف في الماضي وبدراسته لطرق التشكيل الحر واليدوي اخرج اشكاله دون الالتزام بالتماثل ،وتوصل الى نتائج وطرق متعددة للتشكيل اليدوي وسمات تعبيرية مختلفة عن شكل الانانية الخزفية عبر العصور.

اصبحت الابتكارات الحديثة جزءا من عمليات الراكو ، وخاصة بالنسبة للخزافين الذين يرتبطون ارتباطا وثيقا بالمواد الخزفية والاحساس بالعملية كلها مما يتطلب المعرفة الجيدة بالتركيب الكيميائي للطين حتى يمكن عمل مخلوط طيني مناسب للعمليات المختلفة للتشكيل وانواع الجليزات ايضا ، فالطين والجليز مواد كيميائية تتخذ اشكالا مختلفة وفقا لمختلف الظروف مما يحتم ادراك التداخل الكامل بينهما حتى يصبح هناك تصورا محدودا للشكل النهائي للعمل الذي يقوم الخزاف بابداعه ومعرفة التغيرات التي ستطرا على الطين والتغيرات التي ستحدثها النار على المظهر الخارجى للطلاء.

يستعرض البحث :

الباب الاول: نبذة تاريخية عن نشأة فن الراكو.

الفصل الاول : في جنوب شرق آسيا.

يتتبع هذا الشق الجذور التاريخية لفن الراكو في ونشاته في كلا من الحضارات الصينية والكورية واليابانية والتعرف على دور كل منها في نشات وارتقاء هذا الفن ، كما يتحدث عن فن الراكو وعلاقته بالبوذية وفلسفة الزن وطقوس انية الراكو اليابانية الخاصة بطقس حفل الشاي ودورها في امتزاج الفن والدين وثقافات بعض الشعوب الاخرى والجانب الفلسفي لانانية الراكو واثار ذلك على فن صناعة الخزف الياباني منذ بداية القرن السادس عشر .

الفصل الثاني : في الولايات المتحدة الأمريكية.

يتناول هذا الشق الراكو كاتجاه فني معاصر طورت تقنياته من قبل فناني الغرب حيث اصبح الراكو بالنسبة للفنانين الامريكيين عبارة عن خبرة فنية مبتكرة تثير فضولهم وتحثهم على الخوض في مغامراته المتجددة والتي تاخذهم في كل مرة الى نتائج غير متوقعة وتحديات جديدة ، واهم الابتكارات التي اضيفت الى تقنياته من خلال تجارب الفنانين المشتغلين به ولعل اهمها تقنية الاختزال خارج الفرن ، ويعرض اهم الاراء للفنانين حول تعريف هذا الفن نظرا لارتباط بالاتجاه التجريدي التعبيري واختلافه عن فن الراكو الياباني في كثير من النواحي،و عرض لاهم نقاط الاختلاف.

الباب الثاني: التكامل التشكيلي والتكنولوجي بين طينيات الراكو وعناصر التشكيل في النحت الخزفي

الفصل الأول : تطور مفهوم الشكل الخزفي وعلاقته بعناصر التشكيل والبناء.

يتحدث هذا الفصل عن تطور مفهوم الشكل الخزفي في العصر الحديث واثره على الخزاف مما صبغة بطابع الانطلاق والتحرر وقد انعكس هذا في الانتاج فكانت الفكرة هي المسيطرة وهي التي تتحكم في الشكل وعناصر البناء ، وتبع لهذا فقد تغيرت القيم الخزفية والنقوش التي كانت فيما مضى روتينية اذا اتصفت بالاجادة والاتقان فحسب الا انها

تجدرت من الحيوية والجرأة والبساطة العميقة التي هي كلها من صميم صفات القطعة الفنية الحديثة وعلى هذا الاساس نجد ان القطعة الخزفية تتخذ اتجاها تجريديا يخدم هدفا عميقا يسعى الفنان الى تحقيقه ممزوجا بفلسفة التكوين وانسياب الخطوط وانسجامها وتكامل الكتل المتزنه.

الفصل الثاني : الطينات وأهم أنواع الطينات المستحدثة للراكو وعلاقتها بالصدمة الحرارية.

يتحدث هذا الفصل عن الطينات التي تعد العمود الفقري لفنون الخزف والتي تتميز قابليتها الممتازة للتشكيل اذا خلطت بالماء فهي خامة تتمتع بتجاوب خاص ومميز لدى الخزافين والنحاتين ايضا ولها سمة تشكيلية وتعبيرية متجددة مع الابداع الفني ، كما يتحدث عن اهم انواع الطينات الطبيعية والمستحدثة التي يقوم الخزاف بتركيب مكوناتها وفقا لخصائص معينة تتناسب مع احتياجات الفنان من لدونة ولون والمدى الحرارى ولذلك يلجأ الفنان لاكثر من نوع من الطين للحصول على مخلوط طيني يجمع العديد من المميزات ، كما يتحدث عن الصدمة الحرارية حيث يجب ان يكون لدى طينات الراكو القدرة على تحمل الصدمة الحرارية المفاجئة من التسخين الى التبريد المفاجيء وما ينجم عن تلك الصدمات من تعرض السطح الى عوامل شد هائلة من تمدد وانكماش يؤدي الى تحطم العمل او تصدعه.

الباب الثالث: اثر الطبيعة الجمالية لفن الراكو وعلاقتها في إثراء الجانب التشكيلي في اعمال النحت الخزفي.

الفصل الأول: الطبيعة الجمالية للراكو وأهم أنواع الجليزات المستخدمة.

يتميز فن الراكو بطبيعة جمالية اخذه تجلعه فنا مميزا بين فنون الخزف الأخرى ، وعلى الرغم من أن عملية الحرق التي يتم فيها رفع العمل من الفرن وهو شديد التوهج لتجرى به عملية الاختزال ليست سوى مرحلة اولية تمثل الجانب الجسماني فقط ولكن التعامل الحقيقي مع العمل الذي يهدف منه الحصول على تأثيرات الراكو المتألقة وجذابة يكون في مرحلة ما بعد الحرق التي يتم فيها الاختزاله أو تدخينه ، ويطلق على هذه المراحل ما بعد الحرق ، كما يقدم هذا الفصل اهم انواع جليزات الراكو لرواد هذا الفن ، وتركيبات ذات تنوع لوني متميز، وعرض طرق تطبيق الجليز على السطح الخزفي.

الفصل الثاني: المعالجات الحرارية لأعمال الراكو.

تعد المعالجات الحرارية هي الصفة المميزة لفن الراكو عن الفنون الأخرى وتنقسم الى عمليات الحرق والتسوية وهي احدى العمليات الدقيقة المعقدة في صنع الخزف ، فالحريق مرحلة اساسية لاتمام الشكل الخزفي، وعمليات ما بعد الحرق التي تمثل الاثارة في عمل الراكو نظرا لنتائج المثيرة لهذه العملية من البريق واللمعان المتميز وتندرج اللونى مؤدي اللون مبهرة وتظهر ملامس عفوية الناتجة عن تشقق الجليز نتيجة التبريد المفاجيء والسريع خارج الفرن.

الفصل الثالث : اهم أنواع الافران المستخدمة وكيفية رص الأعمال داخل الفرن .

يعرض هذا الفصل اهم انواع الافران المستخدمة في عمليات حرق الراكو، ومميزات وعيوب الافران المستخدمة في عمليات حرق الراكو ، وكيفية تحويل الافران الخزفية الى افران حرق راکو ، تقنيات ومميزات افران الراكو وكيفية رص الاعمال داخل الفرن كلا تبعا لنوعه ، واهم طرق قياس الحرارة .

الباب الرابع : دراسات تحليلية وتطبيقية.

الفصل الأول: تحليل بعض الأعمال المنفذة.

يتم عرض نبذة عن اهم الفنانين المشتغلين بالراكو وتحليل لبعض الاعمال المنفذة.

الفصل الثاني: تطبيقات عملية.

تشمل تنفيذ بعض التجارب العملية التي قامت بها الباحثة وهي اعمال من النحت الخزفي تم معالجة سطحها بتقنيات الراكو، ويعرض هذا الفصل تركيب اهم انواع الجليزات المستخدمة لتقنيات الراكو.

الملخص باللغة الإنجليزية

Section Four: Analytical and practical studies .

Chapter One : Analyzing some of the executed Works.

Components:-

- It presents a summary about the most important artists who has worked in raku and analyzing some of their woks.

Chapter Two: Practical Applications.

Components:-

- Some of the executed tries done by the researcher (Ceramic Sculpture)
- The researcher has treated the surface with raku art techniques.
- The composition of the most significant glazes types used in raku techniques.

Chapter Two ; The Most Important kinds of new clays for raku and its relation with heat shock.

Components:-

- Clays as a spinal column of the ceramic arts.
- Clays tendency for perfect shaping if it is mixed with water.
- Clays has a renewed expressional and formatting feature compiled with an artistic innovation.
- Natural clay renewed types which assembled by ceramists according to specific chrematistics suited with the artist needs (color,softness,and heat scale)
- The artist seeks more than one type of clay to obtain a mix of clay includes a lot of advantages.
- The ability of raku clay to tolerate the heat shock from surprised heating to surprised cooling which resulted in shocked exposure on he surface (Expansion and Shrinkage)

Section Three: The Beauty Natural effect of raku art and its effect in enriching the formation aspect in ceramic sculpture work.

Chapter One: The used Glazes Types.

Components:-

- Stenography process as a first (just physical side).
- After Burning Stage.
- The most important raku glazes types.
- Distinguished coloring diversity.
- Presenting applicable methods of glaze on the ceramic surface.

Chapter Two : Heating Treatments for the raku works .

Components:-

- Heating Treatments attribute distinguishes raku art form any other art.
- (Burning process and adjustments which is complicated and precise process in making ceramic)
- After heating stage considers an exciting stage because of its exciting results (Distinguished Shine, Glitter and graded colors) resulted in glaze splitting due to surprised and speed cooling outside the kiln.

Chapter Three: The Kiln Types Used and how to align the works inside the kiln.

Components:-

- The most important types of kilns used in burning raku process.
- Advantages and disadvantages of the burning process.
- How to transfer ceramic kilns to raku burning kilns.
- Raku kilns techniques.
- How to align (arrange) the works inside the kiln according to it's kind.
- Significant methods of temperature measurements.

Section one : Historical outline about raku art beginning

Chapter one : South East Asia :

Components:-

- Raku art has originated in Chinese, Korean and Japanese civilizations.
- Raku and its relation with Buddhism, Zen philosophy and Japanese raku ewers rituals concerning tea ceremony and its role in mixing between religion, art and other people cultures.
- Philosophy side of raku vessels and its effect on the art of Japanese ceramics industry since the beginning of the 16th century.

Chapter Two : United States Of America:

Components:-

- Raku contemporary artistic trend which developed its techniques before the western artists do.
- Raku became an innovated artistic experience for the American artists who stimulates their curiosity and takes them each time to unexpected results and new challenges.
- Stenography outside kiln is considered from the most innovations that have been added to the raku techniques.
- This chapter presents artists opinions around raku art and its correlation with abstractive trend which differs with Japanese raku in many aspects.
- It also presents the main different points.

Section Two : Technological and applicable Integration among raku clays and shaping elements in ceramic sculpture.

Chapter one : Ceramic Shape concept development and its relation with shaping and building elements.

Components:

- Development of ceramic shape concept in the recent period and its effect on the ceramists (liberty).
- Dominance of the idea.
- Idea controls the shape and building elements.
- Thus, ceramic traditions and routine chasing has changed to be more proficiency and more accurate but it was stripped of spirit, boldness and deep simplicity which are all form the main new artistic characteristics.
- Ceramic piece takes abstractive trend which serves the deep target which leads the artist to achieve it mixed with composition philosophy, lines flowing and harmony in addition to the balanced masses integration.

Research Summary

Ceramic Sculpture

This Research reviews the importance of ceramic throughout civilizations, ceramic sculpture art has development after being applied art that follows the utility function, it also became a free art in both shapes and expressions .

New ceramists recline on the recent intellectual dimensions coexistence which directed him to research style, trial, and modernization of the traditional arts since the international wakefulness at the beginning of the 20th century.

Raku is considered from the most significant art, it represented in the traditional Japanese raku , its techniques which aroused from Zen philosophy and the American raku with the recent stenography techniques.

Raku art has emerged in China then it has transferred to Japan .

Raku was restricted to the religious ceremonies (Tea ceremonies aroused from the Buddhism Zen philosophy which aimed to completely combination between the soul and the body.

Tea ewers reflect simplicity and dignity in an abstractive frame which reflects high standard values.

However, raku isn't limited to tea ewers that considered as unjustified restrictions in its' shapes.

Raku targets are not just a continued copy of old ceramists' works. The new ceramist refused being a just pots captive which was competitive advantage in the past.

Through ceramist studies of free formatting and handmade methods, he produced his works without compliance with similarity.

He has attained results and alternative ways of handmade, shaping and expressive features wich is different from the ceramic pots throughout ages.

The new innovations have become a part from raku process, especially for ceramists who are correlated to ceramic materials and connected to the sense of the whole operation.

It requires a good knowledge of chemical components in order to make a suitable clay mix for the different shaping and glazes kinds processes.

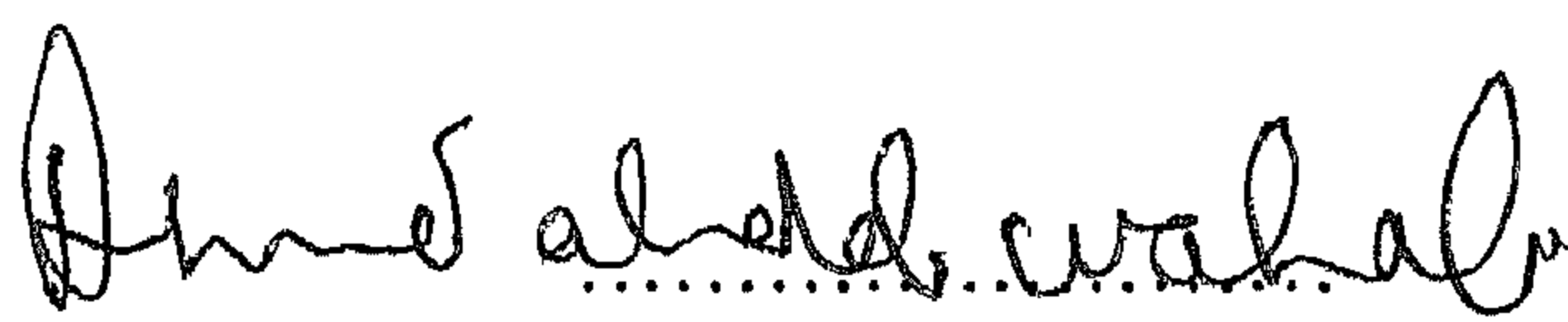
Clay and glaze are chemical materials take different shapes with complete interlacement as it makes a limited imagination for the final shape of the work.

Thus ceramists know the changes that would happen on the clay and fier changes on the external appearance.

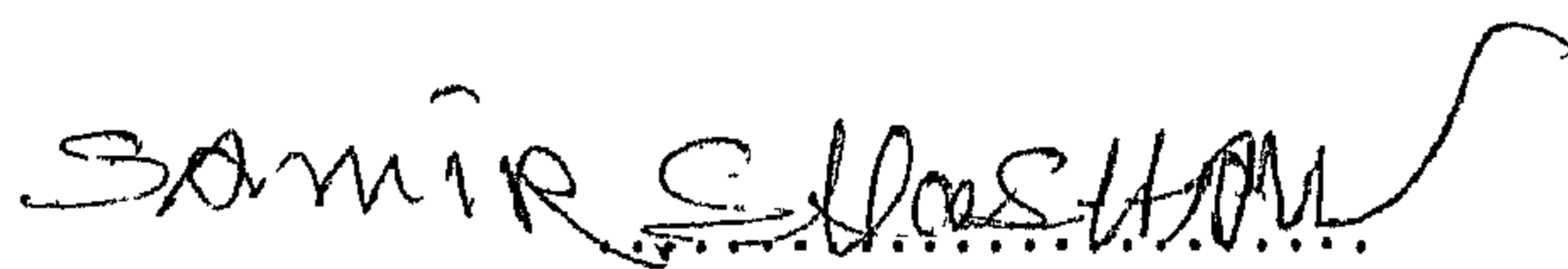
English Summary

Advisors' Committee:

Emirates Prof. Dr. Ahmed Abd El Wahab
Emirates Professor of Sculpture
Faculty of Fine Arts,
Alexandria University



Prof. Dr. Samer Abd El Lateef Shoshan
Professor , Head of Department of Sculpture
Faculty of Fine Arts
Alexandria University



Raku Techniques As Colour Treatment Of Ceramic Sculpture

Presented by

Basma El Nabil Abbas El Sayd El Shanawany

for the Degree of

Master In Sculpture Department

Examiner's committee

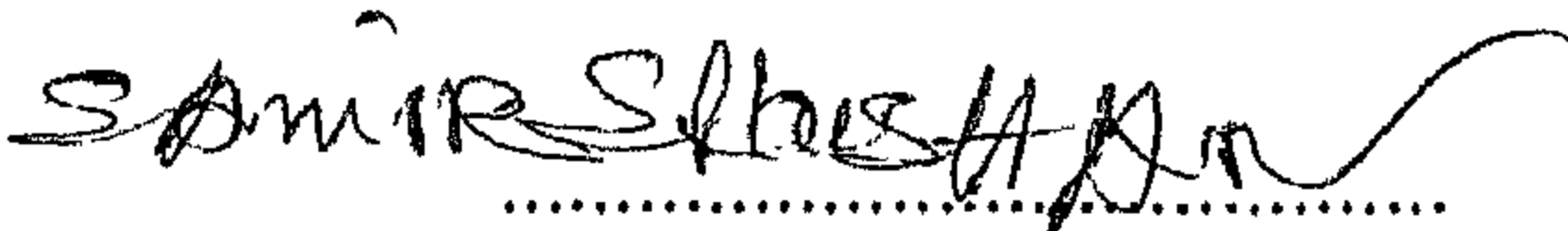
Approved

Em.Prof. Dr. Ahamed Abdel Wahab
Emirates Professor of sculpture Department of Sculpture
Faculty of Fine Arts
Alexandria University



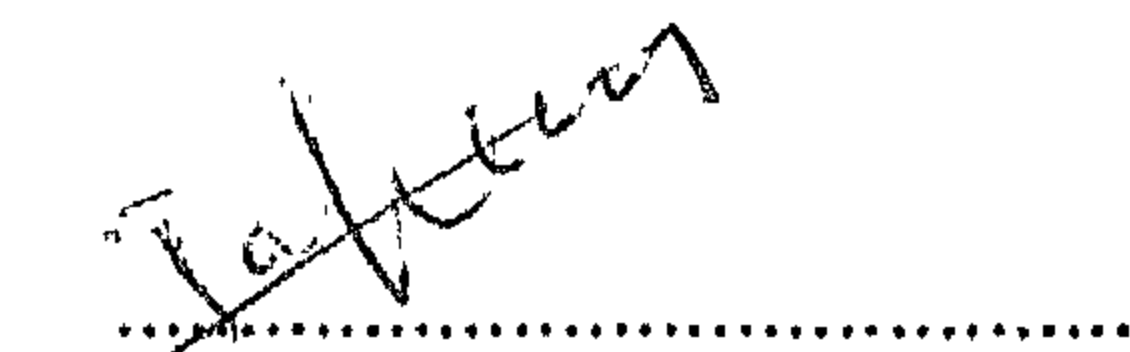
.....

Prof. Dr. Sameer Abdel Lateef Shoushan.
Professor of sculpture and Head of Department of Sculpture
Faculty if Fine Arts
Alexandria University



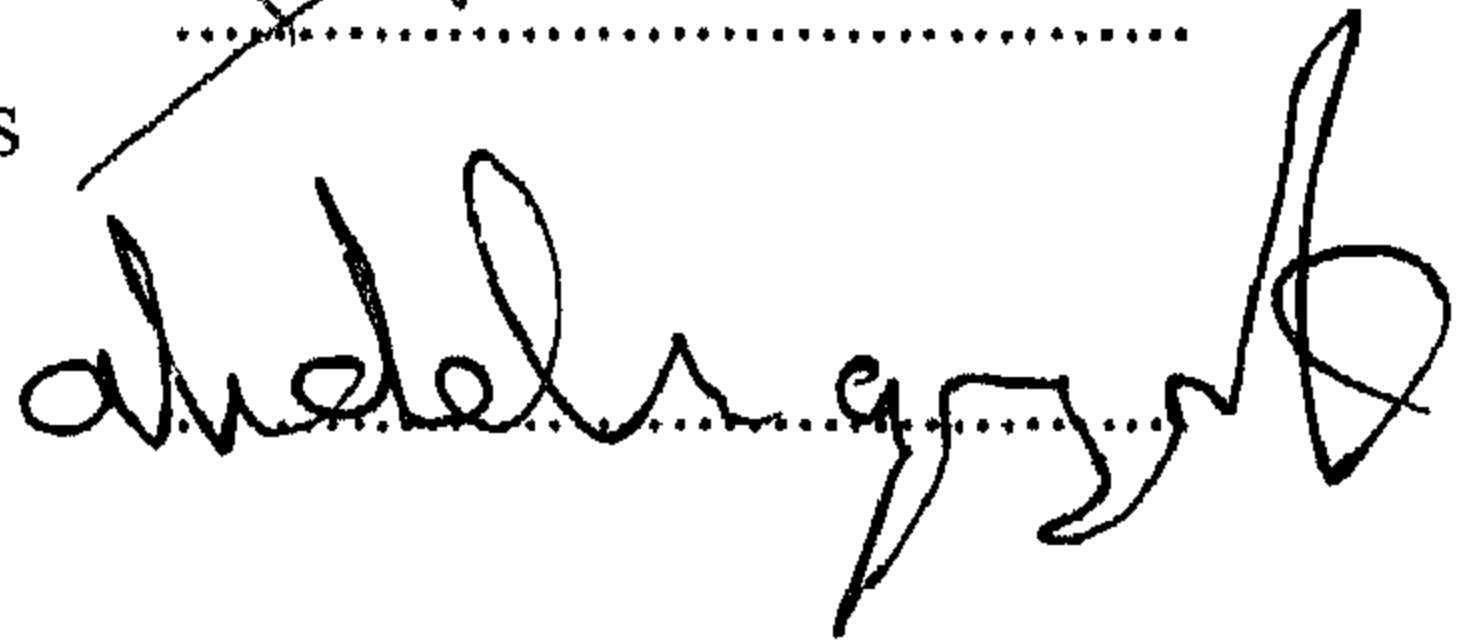
.....

Prof. Dr. Mohammad Asmail Gaheen
Professor of sculpture and Vice Dean of Faculty of Fine Arts
El mania University .



.....

Prof. Dr. Abd Al Razik Mohamed El Sayed
Professor of sculpture Department of Sculpture
Faculty of Fine Arts
Alexandria University
Associate Professor of sculpture / Department of Sculpture
faculty of Fine Arts
Alexandria University.



.....

Raku Techniques As Colour Treatment Of Ceramic Sculpture

A Thesis

**Presented to the Graduate School
Faculty of Fine Arts, Alexandria University
In Partial Fulfillment of the Requirements
Requirements for the Degree**

of

Master In Sculpture Department

By

Basma El Nabil Abbas El Sayd El Shanawany

2006

